

Chung-kuo Fang-chih

31 AUG 1955

17

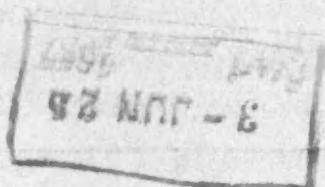
#15, 1958

18

中國紡織

一九五五年

Chung-kuo fang chih



15

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

P
G770.5
C47

中華人民共和國紡織工業部編

中國紡織

★ 一九五五年第十五期目錄 ★

★ 為實現國家第一個五年計劃而奮鬥 ★

- 社論：積累更多的建設資金，是紡織工業部門重大而光榮的任務……………(1)
- 紡織工業部蔣光鼐部長在第一屆全國人民代表大會
第二次會議上的發言……………(3)
- 以厲行全面節約為中心，開展勞動競賽，堅決為實現
第一個五年計劃而奮鬥……………湯桂芬(5)
- 擁護優先發展重工業的方針，努力提高紡織工業的管理水平與技術水平……………張方佐(7)
- 刻苦學習，掌握科學知識，成為忠實於社會主義建設的優秀幹部……………郝建秀(8)
- 保衛我們偉大的社會主義建設事業……………杭佩蘭(10)
- 為把我國建成一個繁榮富強的社會主義國家，貢獻出我們的力量……………陳樹蘭(10)
- 第一個五年計劃引導着我們走向社會主義……………王菊生(12)

★ 厲行全面節約，克服一切浪費 ★

- 中華人民共和國紡織工業部關於基本建設工作的幾項規定……………(13)
- (一) 關於處理1953~1954年各新建廠建設單位的多餘籌建費
及房屋、工具、器具等決定……………(13)
- (二) 關於處理基本建設中超儲及積壓物資的幾項規定……………(14)
- (三) 關於基本建設財務管理的幾項規定……………(14)
- (四) 關於基本建設材料管理制度的幾項規定……………(17)
- 必須在保證產品質量的條件下，進一步節約用棉……………茅琮(19)
- 青島國棉六廠嚴重積壓材料的原因在哪裏……………邁阡(22)
- 610廠是怎樣進行清理帳外物資工作的……………王瑞(24)
- 我廠改進倉庫管理工作的情况……………瓦房店紡織廠機物料科(27)
- 加強節約燒碱的幾項措施……………龔志明(29)

★

- 關於棉紡織廠裝配式鋼筋混凝土廠房結構的設計……………薛振東(31)
- | | |
|--------------|--------------------------------------|
| 學習蘇聯
先進經驗 | 在四年內勞動生產率提高百分之四十以上……………紡織工業部翻譯科譯(39) |
| | 提高棉紡織工業織布生產附屬工的勞動生產率……………蔣錫生譯(41) |
| | 織物汽蒸煮練(續)……………雷龍驤譯(44) |
- 簡訊……………(48)

爲實現國家第一個五年計劃而奮鬥



積累更多的建設資金，是紡織工業部門重大而光榮的任務

第一屆全國人民代表大會第二次會議通過了發展國民經濟的第一個五年計劃。這個使全國人民歡欣鼓舞的偉大計劃，是以大力發展重工業爲中心的。大家知道，重工業是各種輕工業、機械化的農業、以及交通運輸業賴以發展起來的基礎。首先發展重工業是社會主義工業化不可動搖的原則。建設重工業必須長期地投入大量的建設資金，而大量的建設資金，在我們國家必須從內部積累方面開闢來源。

原有的工業，特別是原有的輕工業，是建設資金內部積累的重要來源之一。因此必須在工業部門中經常地一貫地厲行節約，也就是說以主人翁的態度節省地對待國家財產，合理地、精打細算地使用人力物力和財力，防止各企業單位與各管理環節中的損失和浪費。厲行節約的目的在於使我們能用最少的人力物力和財力，取得生產活動的最大成果，藉以擴大內部積累。

紡織工業部直屬企業，幾年來積累資金是有成績的。如果以一九五二年的積累資金數字爲一〇〇，則一九五三年爲一二〇·三四，一九五四年爲一四〇·六一，歷年都有增長。但是紡織部門還存在着厲行節約的很大的潛在力量，還可以在積累資金上作出更大的成績，決不能自滿，決不能懈怠。

用棉量問題是構成棉紡織產品成本的主要因素，也是棉紡企業厲行節約的主要環節。過去幾年，由於全體職工的努力，在節約用棉方面，已經獲得了一些成績。去年全國國營廠平均每件紗（混合件）用棉量爲三八八·七二斤，比一九五二年的平均用棉量三九八·八〇斤降低了十·〇八斤，比解放初期一九五〇年的四〇八·六八斤，降低了十九·九六斤。但是各廠之間，用棉量多少還很不平衡，去年最高的廠用到了三九九·九二斤，高出平均數字達十一·二斤之多。如果落後的趕上先進的，就可以節約一筆很可觀的資金。

過去不少企業對織布用紗量注意較少，其實節約了棉花而浪費了棉紗，那就是浪費了棉花之外，同時又浪費了紡紗的勞動力。在上海，同樣一疋布，先進的廠祇用四·八二五四公斤紗，落後的用到四·九八八七七公斤，相差〇·一六三三七公斤，就是說落後廠每織三三·八五疋布，按先進標準說就多用了一疋布的紗，這是很不小的數字。根據今年六月份全國國營棉紡織廠報表統計，先進廠每件二十一支售紗用電一六二·二四度，落後廠用二四二·六九度，相差百分之四十九·五。至於企業管理費和車間經費

的懸殊，蔣部長在此次全國人民代表大會會議發言中已經指出，今年第一季度，同在一個地區的廠相差達百分之四十九·六二。如果在估棉紗成本百分之二十左右的電力、燃料、材料、管理費用、車間經費等方面全國平均節約百分之十，其價值至少等於在每件紗上節約了五斤以上的棉花。

必須指出，厲行節約應該在保證和提高產品質量的前提下進行。因為保證和提高質量乃是对廣大消費羣衆負責的表現，也是在社会消費上的最大節約。根據李富春副總理的指示，按照企業的不同情況，今後凡質量好、用棉量低的廠應該着重於鞏固和穩定；質量好、但用棉量高的廠，应在保證質量的原則下進一步降低用棉量；用棉量雖低而質量低劣的廠，應該着重於提高質量。

紡織工業部根據中央厲行節約的指示，訂定了今年減低成本的具体指標。全國紡織企業用減少流動資金等方法，可為國家增加積累四千萬元。

与棉紡織業同樣，毛、麻、絲、紡織机械等企業也應該在原材料和管理費用等各個環節上厲行節約。一般說，這些企業的節約潛力是並不低於棉紡織企業的。

除生產企業以外，基本建設單位同樣有厲行節約的任務。基建方面厲行節約的目的，就是以最少的投資數量，取得最大的投資效果，使新建廠既能早日投入生產，同時又能節省出資金來投入更重要的重工業建設上去。如果基建資金使用不當，比如非生產性建設資金佔用過多，就會影响到國家的建設。所以這是一個原則性的重大問題，不能簡單看作是一般性的技術問題。紡織工業部基本建設的節約，幾年來也有顯著的成績。去年超額完成了國家規定的降低基建成本的任務。但檢查起來，浪費仍是不不少的。非生產性建設標準過高，沒有遵循在生產發展的基礎上，逐步改善生活和福利設施的原則，盲目地向蘇聯經過幾十年社會主義建設以後所達到的生活標準看齊，脫離了當前的現實條件。籌建單位的開支，有些項目也很不恰當。辦公用具、傢具、器皿、裝飾，一般都是要求過多過好。基本建設計劃質量不高，滿足於材料、人工及費用定額的逐年降低，很少研究與發掘各方面的節約潛力，因而計劃不切實際，失掉了計劃對降低造價的組織與推動作用。材料供應和財務工作上制度不嚴，造成材料與資金的積壓。工地施工中由於勞動組織不善，發生明暗窩工，估計去年一年勞動力浪費即達十萬元。凡此種種，都必須迅速克服，使基本建設方面能收到更大的節約效果。

紡織工業部對於五年計劃期間後三年的投資，計劃在原投資數字上節約九千萬元，其中屬於今年節約的為三千九百萬元。祇要全體基本建設職工加以努力，這個目標是可以完成的。

完成上述生產與基建方面的節約任務，就能為國家積累更多的資金，有利於第一個五年計劃的完成和超額完成。這是紡織部門的重大而光榮的任務。完成這個任務，必須深入發動羣衆，進行巨大的思想動員和組織工作；必須提高各級幹部的思想認識，加強政治領導，克服驕傲自滿情緒；必須加強企業管理，嚴密各種組織制度，深入貫徹經濟核算制，提高技術，精簡機構，講求效率，堵塞各方面的浪費漏洞。各級幹部必須充分瞭解：厲行節約積累資金的重大政治任務，如果不依靠羣衆的積極參加和他們的無窮智慧，不發動羣衆性的檢查和監督，不加強企業管理，是不可能勝利完成的。

FRIS
2 Aug 53

紡織工業部蔣光鼐部長在第一屆 全國人民代表大會第二次會議上的發言

我完全擁護中華人民共和國發展國民經濟的第一個五年計劃草案，完全同意李富春副總理關於發展國民經濟第一個五年計劃的報告及李先念副總理關於財政預、決算的報告。完全同意彭德懷副總理、鄧子恢副總理和彭真副委員長的報告。

第一個五年計劃草案規定優先發展重工業的方針，是完全正確的。從紡織工業方面來看，也是一樣的，只有重工業發展了，紡織工業的新型的設備才有來源，紡織工業的技術才能得到不斷的改進。同時，因為紡織工業的原料，都需要依靠農業生產來供應。而發展農業生產，滿足紡織工業原料的需要，沒有重工業供應大量的農業機器及大量的化學肥料，也是辦不到的。至於紡織工業所必需的染料及人造纖維、合成纖維的發展，如果沒有基本化學工業的發展，也是有困難的。因此，優先發展重工業，正是為農業和輕工業的發展開闢廣泛的道路。

我國紡織工業在過去五年內，已經得到了很快的發展。但由於人民生活的提高，紡織工業品還不能充分滿足人民的需要。因此，在五年建設計劃中，對紡織工業的發展曾經設想過較高的指標。後來經過反覆研究平衡，感到缺乏可靠的基礎，基本原因是原料供應不足。所以把原來較高的指標適當壓縮，使之既照顧到人民生活的需要，又照顧到原料供應的可能，並符合國家優先發展重工業的政策。如指標定的過低，也會影響人民的生活。這就說明紡織工業發展的速度，應該全面地考慮。不然，就容易發生偏向。因而，我認為五年計劃為紡織工業所規定的發展速度是適當的。

為了克服紡織工業原料不足的困難，除農業上應尽可能增加產量以外，我們紡織工業部門的責任也是重大的。這就是一方面要盡量節約原料，一方面要多想辦法開闢新的資源。主要是應該研究利用各種可以利用的纖維，研究各種可以代用的原料。過去我們曾經研究利用棉桿皮及香蕉莖皮織製麻袋，研究苧麻和棉花混紡，絲、毛交織等，雖已獲得了一些成就，但這些工作還僅僅是開始，而且技術上還存在一些問題，還需要我們以後作更大的努力。

我們完全同意有些代表提出的建議，今後應該積極發展人造纖維及合成纖維工業，第一個五年計劃中，已計劃新建一個年產一萬噸近代化的人造纖維工廠，並準備恢復安樂及安東人造纖維廠，為今後人造纖維工業的發展打下基礎。目前發展人造纖維工業的主要問題，除了技術條件不夠以外，原料供應上也不是沒有問題的。因為我們過去研究成功可作人造纖維原料的只有木漿，而木漿需要針葉松作原料，這種木材在我國亦不是很充足的。因此，要發展人造纖維工業，也必須積極設法開闢新的原料資源。現在除下腳棉及棉籽絨試驗已經成功外，我們正繼續以竹漿、甘蔗渣及其他纖維進行試驗。如果這些試驗能夠獲得成功，而經濟效果又高，就可為我國今後發展人造纖維工業創造更好的條件。至於合成纖維工業，在重工業逐步發展的過程中，經過各方面努力，我想也是能夠獲得一定的成就的。

為了要集中力量發展重工業。我們紡織工業在完成五年計劃中，除了應該完成自己的計劃以適當滿足人民對紡織品方面日益增長的需要以外，還有為國家積累資金的重任。因此，我們必須大力反對浪費，建立嚴格的節約制度。現在，在我們紡織工業部門中，浪費的現象還是相當嚴重的，如果我們不能克服浪費現象，發掘各方面的潛力為國家積累資金，對於國家完成五年計劃也是有影響的。

紡織工業部門的浪費，表現在基本建設方面正如李富春副總理所指出的，首先是：對於生產性的建設和非生產性的建設沒有很好加以區別。對生產性的建設要求達到一定的現代化的標準是必要的，

当然也应切合实际，不能離開现实条件过遠。但我們有許多同志对非生產性的建設也盲目追求所謂「社会主义標準」，什麼都要大、要新、要多、要好、要全，宿舍、食堂、托兒所、子弟学校等都要求很高，这就是不对的。在过去我們新建的幾個工廠中，生活設施的標準是高的，浪費也是大的。其次，在建築施工管理方面也存在不少缺點。如对建設項目研究不够，缺乏正確的定額和標準，計劃編得不切合实际，对材料保管及勞動力管理注意不够。因此便使應該節約的也不能進行節約了。再其次，就是我們对各籌建單位籌建費用，沒有規定明確的項目和一定的標準，也沒有進行嚴格的控制，因而各籌建單位对籌建費的使用，也就不受限制。我們曾在新廠投資中列了一項綠化費，其目的主要是在工廠週圍栽種一些樹木，以避免風沙。但有些單位却派人到处去買名貴花木。有的單位用籌建費來建築噴水池，甚至把水池內的金魚也列入基建投資內。有的籌建單位一成立，就要買汽車、買沙發、買收音机、買地毯，而且都要漂亮的。有的工廠還嫌自己做的一百六十元的沙發不好，派人到天津去買皮沙發。另外也還有些籌建單位，盲目採購東西，不管自己現在能否用得上。如只有二十個理髮員，就買了一百零四把推子和髮剪，買了一百二十八把刀子，有人說可以用四十年。這些都說明我們不少同志既不了解為國家節約資金的意義，也不了解國家進行建設仍需要繼續發揚過去艰苦奮鬥的優良傳統。也有不少的同志的確已經滋長了奢侈思想，習染了鋪張的風氣，忘記了過去的艰苦樸素的作風，这是十分危險的，應該引起我們的警惕。最近我們根據厲行全面節約的精神，經過重新研究，用核減或推遲可以緩建的項目，降低建築標準和造價，適當減少可能減少的宿舍和某些福利設施，減少基本建設預備費和備料費等办法，可以為第一個五年計劃後三年的投資節省九千萬元。可見在紡織工業基本建設方面的節約潛力是很大的。我們應該繼續不斷的挖掘这种潛力。

紡織工業部門在生產方面的浪費也同樣存在的。首先是產品的質量不好，棉紗棉結雜質多，棉布布面黑白點多，染整布顏色不堅牢，縮水率大，印花布花色不鮮豔，圖案單調。產生這些缺點的原因，除原料好壞有一定的影响外，主要是在技術管理工作上還存在着不少缺點。必須認識，質量不好，影响使用時間，这种浪費是難以計算的。其次是对節約原料不論棉、毛、麻、絲紡織企業，都注意的不够，以棉紡織來說，全國各種不同經濟類型的棉紡織廠原棉消耗量懸殊很大，公私合營廠一般比國營廠高，私營廠更高。就以國營廠來說，去年全國平均每件紗（混合作）用棉量是三八八·七二斤，但最高的却達到三九九·九二斤，較平均用棉量要高一一·二斤。如果用棉量較多的廠都能趕上用棉量少的廠，我們就能節約更多的棉花。此外，材料消耗和煤、電消耗，也都有很大的節約潛力。再其次，就是我們在勞動力使用及企業管理費、車間經費各方面的節約潛力也是很大的。目前我們的企業一般都缺乏嚴格的定員，非生產人員過多。企業管理費和車間經費各企業間高低也很懸殊，如以設備基本相同的企業比較，今年第一季度上海國棉十五廠比天津國棉四廠高百分之六十八點七一。如以同一地區設備相同的企業作比較，第一季度青島國棉七廠比國棉三廠高百分之四十九點六二。在這方面，如果管理費用大的企業均能做到和開支少的企業一樣，就能節約更多的資金。

為了在生產企業厲行節約，反对浪費，必須在所有企業管理人員中樹立經濟核算思想和精打細算的作風。企業的經濟核算制必須逐步予以加強。最近我們初步計算了一下，如果今年原料能按計劃供應，生產計劃不再變更，國營紡織企業（包括供銷系統）即可在財務成本方面節約二千萬元左右，在流動資金方面節省四千萬元左右。如果我們各個企業都能在各方面精打細算，努力節約，節約的數字一定會比這些數字更大。

在我們紡織工業系統中，有不少人強調要節約原料，就一定會影响產品質量。當然，原料和質量不是完全沒有關係的，但是把節約原料與保證質量絕對对立起來的看法，是十分錯誤的。我們所說的節約用棉，主要是在保證質量的基礎上，要求每個企業对棉花的有效纖維，一點也不浪費，並不是應該去的雜質也不去掉，更不是要在原料上投机取巧，甚至偷工減料造成更大的浪費。我們所說的保證產品質量，主要是要加強技術領導，加強企業管理，合理的使用原料。實際，如果不加強技術領導，不加強企業管理，即使多消耗了原料，產品的質量也是不能保證的。

紡織工業部門在基本建設及生產方面所以存在嚴重的缺點，首先是由於我們領導上檢查不嚴，督促不力，缺乏应有的嚴格的制度或制度不完善，特別是思想工作和政治工作作得不够，在紡織工業幹部中相當普遍地存在着驕傲自滿情緒，滿足於已有的成績，不虛心向別人學習，缺乏批評與自我批評的精神。這種驕傲自滿情緒，如不能得到克服，各種工作都是無法作好的。因此，爲了能勝利地完成五年計劃，我們紡織工業部門所有幹部，都必須謙虛謹慎，戒驕戒躁，充分發揮批評與自我批評的精神，以便能隨時改正自己的缺點，把我們的工作提高一步。

以厲行全面節約爲中心，開展勞動競賽， 堅決爲實現第一個五年計劃而奮鬥。

全國人民代表大會代表 湯 桂 芬

在黨的總路線的光輝照耀下，第一屆全國人民代表大會第一次會議通過了國家的憲法；第二次會議又通過了發展國民經濟的第一個五年計劃，這是工人階級和全國人民的又一件大喜事。

第一個五年計劃是實現總路線的重要步驟，完成第一個五年計劃以後，就能爲我國由落後的農業國變成先進的社會主義的工業國打下初步基礎。李富春副總理在關於發展我國國民經濟的第一個五年計劃的報告中指出：第一個五年計劃是以優先發展重工業爲中心，這是完全正確的。發展重工業是需要大量資金的，我們紡織工業擔負着爲國家積累資金的任務，因此我們紡織職工就一定要努力生產物美價廉的紡織品，以供應人民的需要，並爲發展重工業積累資金。五年內我國工業生產計劃的完成，主要依靠原有的企業，紡織工業佔原有企業比重較大，而上海的紡織企業又比較多，所以上海紡織職工的責任是重大而艱巨的。上海市紡織職工熱烈擁護第一個五年計劃的通過，並決心以厲行全面節約爲中心，進一步開展勞動競賽，爲全部實現第一個五年計劃而奮鬥。

在實現第一個五年計劃的前兩年中，上海市紡織職工在黨和上級工會的領導下，積極開展了以提高質量節約原料爲主要目標的勞動競賽，爲國家積累了大量資金。而這兩年來的勞動競賽，是在總路線的鼓舞和推動下，在不斷克服自滿情緒保守思想的基礎上，逐步開展起來的；它是以逐步提高技術、改進技術、學習和掌握新技術爲主要內容的。因此紡織職工每當想到自己的勞動是爲了建設社會主義社會時，在他們內心裏就激盪着愛國主義的熱情，大大提高了改進技術和克服困難的積極性。在1954年上海市選出的工業勞動模範中，紡織勞動模範就有193人，這些勞動模範在生產中起了帶頭作用，成爲羣衆的榜樣。例如，朱杏福同志，是上海國棉十六廠的老工人，解放後被提升爲車間主任，他說：「看看現在的好光景，雖說自己年紀老，也想爲祖國的社會主義建設添上一塊磚，出上一分力。」爲了節約用棉，他戴上老花眼鏡，在清棉車間研究改進直立式開棉機。一年多來，他與技術人員李長飛合作，對節約用棉、提高質量提出了不少技術改進與合理化建議，經華東紡管局技術鑑定、總結、補充，肯定作爲技術措施推廣的有：有關清棉車間的八項，有關梳併粗車間和細紗車間的六項，對節約原棉有很大的作用。又如，國營上海第一印染廠，在試製新產品30*士林布時，爲了根據「經濟、實用、美觀、合理」的原則，採用代用染料以降低成本，今年第一季度王菊生副廠長曾組織技術人員到兄弟廠進行了14次參觀，虛心學習蘇聯及兄弟廠的先進經驗，30*士林布終於試製成功，並在保證質量的條件下節約了染料，爲國家節省了資金。

上海國棉六廠動力科的工人說：「節約一度電能紡2.5磅紗，織成10碼布，作用可不小。」爲了節約電力，全科技術人員和工人動員起來，先後調換了24只馬達，並協助車間基本上推廣了有關節約

電力的36項技術措施，該廠20支紗單位耗電量由1954年第三季度的176.4度，降到今年二月份的160.5度，獲得了上海市紡織工業安全合理節約用電第一名的光榮稱號。

由於發揮了職工羣衆的高度積極性，上海市的紡織工業全面完成了國家計劃，今年一至五月份，棉紗質量逐步提高，國營廠棉紗標準品率由76.4%提高到95.71%以上。實際生產成本也比計劃降低。

社會主義建設事業是飛速前進的，我們在勞動競賽的組織上存在許多缺點，還遠遠趕不上工作發展的需要。如我們工會組織勞動競賽的工作還不深入，常常是一般號召多，具體細緻的組織工作少。有些廠雖然組織羣衆製訂了競賽保證條件，但缺乏深入地幫助羣衆總結和推廣先進經驗，及組織技術、文化學習，因而不能更好地保證競賽保證條件的實現。目前上海紡織工業在生產中存在的主要問題是用棉量和產品質量很不穩定。六月份，由於原棉中混用了黃花和剝桃棉，含雜較多，纖維較短，有些廠沒有完成用棉量計劃和棉紗質量標準品率指標。華東紡管局所屬國營各廠每件紗的平均用棉量增加到387.4斤（包括再用棉），較五月份實際用棉量多了0.76斤，棉紗一等一級標準品率下降到86.84%，僅完成計劃91.61%，較五月份的標準品率降低了8.87%；公私合營廠和私營廠的用棉量高和質量差的情況更為嚴重。有些廠每件紗的用棉量，比先進的國營廠竟高出10斤左右。華東紡管局所屬國營、公私合營以及私營紡織、印染廠103個單位中，機物料的積壓情況相當嚴重。據初步清查，截至五月底，現存的原材料總值超過應有儲備量總值的一倍以上，若各廠能夠進一步加強定額管理，減少機物料的積壓，就能給國家積累大量資金。其他，如毛紡織廠、印染廠的浪費情況也很嚴重，產品質量也比較差，需要大大改進。必須指出，更嚴重的是有些紡織廠存在着不同程度的驕傲自滿情緒和保守思想，他們滿足於一般完成計劃，對於厲行全面節約的意義認識不足，阻礙了這一工作的深入開展。例如，有些廠的部分指標偏於保守，甚至四、五個月都不變動，工人說：「這是睡覺指標，不費勁也可以完成。」這種保守的指標，失去了推動生產的積極作用。這些現象的形成，和工會組織對協助行政發動羣衆，作好思想教育，認真貫徹計劃工作做得不夠是分不開的，今後必須糾正。

在實現第一個五年計劃中，上海市的紡織職工必須以厲行全面節約為中心，進一步開展勞動競賽，深入挖掘企業潛在力量，努力節約用棉、用紗、用毛、用電、用煤，節約各種機物料和管理費用，並保證和提高產品質量。目前，在我國原棉的生產還趕不上紡織工業發展需要的情况下，節約原料（特別是原棉）、提高質量就具有特別重要的意義。工會組織在組織勞動競賽中，必須加強細緻的思想教育和組織工作。各廠的經驗一再證明，發動羣衆製訂實現競賽保證條件，是組織勞動競賽的重要環節；而羣衆性的製訂與實現競賽保證條件，又是羣衆共產主義的勞動態度的一種表現。經驗也證明，在勞動競賽中，生產會議是集中羣衆智慧，總結、交流先進經驗，研究解決生產關鍵問題最好的組織形式。因此，工會組織必須協同行政，逐步推行集體合同制度，發動羣衆認真討論國家計劃，製訂切实可行的競賽保證條件；開好生產會議，揭發浪費現象，加強全面節約措施；深入推廣上海市紡織工業第一季度能手會議上所介紹的先進經驗，組織互教互學，提高技術水平，克服第三季度因使用霜黃花、剝桃棉及黃霉季節所帶來的困難；開展批評與自我批評，鞏固勞動紀律，不斷提高階級覺悟，保證競賽保證條件的實現。我們也必須經常注意培養積極分子和幹部，教育羣衆服從調動，大力支援新廠的建設工作。同時，我們還必須克服只搞生產、對工人的「小事情」不關心的現象，在勞動競賽中隨時關心羣衆的生活，繼續貫徹安全生產的方針，办好託兒所、食堂等集體福利事業，組織羣衆進行生活互助，克服困難。工會組織應該通過上述各項工作，加強自己的思想建設和組織建設，繼續貫徹上海市工會聯合會第二次代表大會的精神，發揚民主作風，密切聯繫羣衆，依靠積極分子作好工作，並通過工會組織的建設推動各項工作，組織羣衆更好地完成自己的任務。

第一個五年計劃是全國人民行動的綱領，是鼓舞我們不斷前進的動力。上海市的紡織職工必須在黨和上級工會的領導下，加強團結，提高警惕，深入開展以厲行全面節約為中心的勞動競賽，兢兢業業，克服困難，提高質量，節約用棉，降低成本，堅決為實現第一個五年計劃而奮鬥。

擁護優先發展重工業的方針，努力提高 紡織工業的管理水平與技術水平

全國人民代表大會代表 張方佐

第一個五年計劃的基本任務，是根據國家在過渡時期的總任務提出來的，就是集中主要力量建立我國的社會主義工業化的初步基礎，建立對於農業和手工業的社會主義改造的初步基礎，建立對於私營工商業的社會主義改造的基礎。對於這一個為全國人民幸福生活奠定物質基礎的偉大的建設計劃，我完全擁護。同時，對於計劃規定優先發展重工業的方針，我也完全贊同蔣光鼐部長在發言中所指出，這一方針是完全正確的。從紡織工業方面來說，也正是這樣。因為只有發展重工業，才能提供對紡織工業進行技術改造的新型裝備；只有發展重工業，以大量的農業機械和化學肥料供應農業生產，才能大大提高農業生產水平，從而以棉、麻等大量經濟作物來供應紡織工業的需要；只有發展重工業，建立了基本化學工業，紡織工業所需的染料及人造纖維、合成纖維等工業才有發展的可能。所以說，紡織工業要想得到充分的發展，離開了重工業的發展是不可能的。

至於計劃中所規定的紡織工業發展的速度，也是完全符合我國當前實際情況和具體條件的。既照顧到人民的需要，也考慮到原料的供應，同時也完全符合優先發展重工業的方針，我們在討論之後，深深感到計劃的正確、完整和周密，因此也更有信心來保證它的實現。

五年計劃中建設資金的來源，主要是依靠人民內部積累，厲行節約則是我們積累資金應該採用的重要的方法。蔣光鼐部長在發言中指出：「我們必須大力反對浪費，建立嚴格的節約制度。」這是完全必要的。以上海地區來說，各廠在用棉量方面，同一時期含雜相仿而高低相差有達五、六斤之多的，如果各企業一般都能向平均先進的標準看齊，那麼就還有不小的節約潛力可以發揮。所以我們應該繼續從提高落棉平均含雜率、逐步降低各間各種回花及下腳指標來提高製成率，達到平均先進的標準。對於節約用電、用煤，上海各企業過去雖然做過一些工作，但心中無數，部分技術人員還以為從20s紗每件用電200多度減到170~180度之間，已經減的差不多了。其實事實證明：蘇聯到1953年還能降低3%，如果說我們已降得差不多了，顯然是錯誤的。現在用電量高的廠比低的廠仍然相差達五、六十度，所以今後應該一面從技術上測定用電量做到心中有數，一面應該總結先進經驗，結合保全平車質量及各項措施，在第四季度內再繼續爭取降低。對於用料、用漿，現在雖尚無合理的消耗定額，但我們在用料方面，應盡量做到可用則用，可以代用的應盡量考慮使用廉價的代替品。在用漿方面，我們在学习蘇聯先進經驗後，改用水玻璃作分解劑，上漿率已可降低為8%，但有些廠還未積極做到，根據已推行的廠進一步試驗的結果，可以降低為6.5%，如果能普遍做到，下半年上海可以再節約100萬斤以上的糧食，這只要我們努力是很可能做到的。當然在推行時還應該吸取過去經驗，不能操之過急。至於非生產開支方面，從各廠企業管理費和車間經費來說，製造20s紗每件費用最高與最低的企業有相差達三分之一以上的，這說明如果費用高的廠能進一步厲行節約，達到管理費用低的廠的水平，則仍可節約不少資金。其他如流動資金週轉率，如果能減少不必要的儲存和積壓，確實也還可以縮減。在企業機構和人員編制方面，非生產工人和管理人員年有增加，這也顯然與社會主義企業經營管理的原則不符的。所以，我們紡織工業要能為國家建設積累更多的資金，我們就還必須從各個方面、各個環節作更多的努力，來進一步挖掘企業潛力，增加國家積累。

關於提高質量問題，賈拓夫主任指出：節約原材料的同時，必須注意保證和提高質量。同樣，在保證和提高質量的同時，也必須注意節約原材料。這是非常正確的。如果用不顧質量的方法來達到節

約的目的，那實際上是造成更大的浪費；相反的，如果不在保證和提高質量的同時厲行節約，那麼結果就會浪費原材料，增加成本，減少了國家資金的積累。在提高質量與節約原材料的問題上，除了需要在日常管理工作中繼續健全制度依靠羣衆外，還必須貫徹一定的技術措施。在技術措施中如果不把這兩者很好地結合，孤立地搞任何一個方面，結果都不會得到預期的效果，因而會使兩者發生矛盾。最近若干棉紡織廠能保證質量又能逐步降低用棉量，主要是由於不斷地研究這兩者之間的矛盾，改進技術，挖掘潛力，才逐漸收效。例如過去每件紗用棉量是400斤，而每千錠時斷頭率為300根以上，質量很差，次布常在10%以上。但現在用棉量含雜在3%時，已有很多廠能做到每件紗用棉量不超過386斤，而斷頭在70~80根之間，質量反見提高，正布率也達到98~99%，這是解放後在不斷提高技術的基礎上，逐步克服提高質量與節約用棉之間的矛盾的明顯的說明。蔣光鼐部長在發言中指出：目前由於技術管理上還存在不少缺點，因此質量不好的現象還很嚴重，如棉紗棉結雜質多，印染布堅牢度差，顏色不鮮艷等，這些都是應該作進一步的改善的。在上海紡織企業中，還有個別廠存在着資本主義經營思想，例如把細紗格令掌握在下公差，印染整理過分拉長而致水縮等，這些不正確的偷工減料的做法，我們必須糾正。在提高質量問題上，今後我們應該根據質量標準，分別訂出各間半成品的各項質量標準，以標準與實際比較，從而找出各間的薄弱環節，訂出切實可行的技術措施。各廠之間，則經常交流經驗，互相學習，做到各廠質量上的不平衡能達到最小的差異。同時應該加強檢查和試驗工作，在檢查方面，要端正思想，嚴格地分等分級；在試驗方面，要使試驗儀器正確，經常及時地正確反映半製品的質量，以保證質量的逐步提高。

為了保證五年計劃的貫徹，在我們企業中應繼續加強計劃管理，健全各種責任制度，加強技術領導，加強對各種技術經濟定額的管理，加強財務成本管理，加強設備的維護與檢修以及貫徹生產的安全措施，以進一步提高企業管理水平。同時也應該經常地注意提高廣大職工羣衆的政治覺悟，充分發揮職工羣衆的勞動積極性和創造性，學習蘇聯先進經驗，總結與推廣我國的技術經驗，鼓勵職工羣衆提合理化建議，來不斷地提高勞動生產率，提高質量和降低成本。

作為紡織工業的工程技術人員，我們在執行五年計劃中，除了應認真學習蘇聯先進經驗並展開學術性研究與討論，同時對存在的問題進行研究試驗外，對於年輕的技術工作者也要更耐心地加以指導，這是我們紡織工業技術工作者的任務之一，我們應該在祖國建設中貢獻出更多的技術力量。

在第一個五年計劃的建設中，我們還必須保持高度的革命警惕性，因為國內外階級敵人對我們的工業建設必然會千方百計地來加以阻撓和破壞，所以我們絕不能麻痹大意，必須時刻警惕着，在祖國緊張的建設的同時，我們要學會和一切暗藏的反革命分子作鬥爭的本領，堅決地把暗藏的反革命分子加以清除，以保衛我國的第一個五年計劃的建設。

我個人一定要在學習和工作中，提高政治覺悟，克服麻痹大意思想，在黨和毛主席的英明領導下，兢兢業業、勤勤懇懇地努力工作，為實現國家第一個五年計劃盡到我的力量。

刻苦學習，掌握科學知識，成為忠實於 社會主義建設的優秀幹部

全國人民代表大會代表 郝建秀

在全國人民代表大會第二次會議期間，我們懷着極大的喜悅和信心來討論五年計劃，這個計劃的規模是非常宏大的，我們真正的看見了祖國社會主義建設的美麗遠景，我心裏真是高興極了。

五年計劃很清楚的告訴我們：首先要發展社會主義的工業，特別是發展重工業。這是完全符合我們全國人民的長遠利益的，也是爲了我們後代子孫的幸福，因此我從心眼裏擁護五年計劃。

我們知道，沒有重工業，其他的工業就不能發展，人民的生活永遠不會提高，也就沒有鞏固的國防，更談不到國家的富強，就要受帝國主義的侵略。我們中國人民永遠不會忘記，在舊中國就是因爲我們工業薄弱，受盡了帝國主義的壓迫和侵略；帝國主義在我們的土地上開工廠，掠奪我們的資源，叫我們中國人民給他賣力氣，做牛馬。我們紡織工人在那窒熱的車間裏勞動，流着血汗，生活極端的痛苦。農民也是同樣的過着牛馬般的生活，農村破產，農民搞得家破人亡。那些賣國賊，帝國主義的走狗，只知道去做帝國主義的奴才，討帝國主義的喜歡，根本就沒有國家觀念，所以他們就要想種種辦法來破壞我們的社會主義的建設。

只有在中國共產黨和偉大的毛主席的領導下，在偉大的蘇聯人民的真誠無私的援助之下，才能有這樣的偉大計劃。我們祖國經過幾個五年計劃的建設，將由一個落後的農業國變成一個繁榮富強的社會主義工業國，使我們中國人民永遠擺脫貧困和剝削，我們的生活會愈來愈幸福。有了重工業，就能供給我們紡織工廠的全套生產設備。到那時我們要什麼樣的機器，就會有什麼樣的機器。我們就能織出和染出更結實的顏色鮮艷的美觀漂亮的布來滿足人民生活上的需要。我們的紡織原料及其他工業原料大都來自農村，需要提高農業生產來滿足工業發展的需要，因此必須依靠重工業製造出大批的拖拉機送到農村去，同時供給農村以大量的化學肥料。這樣，紡織工廠就不要再有缺乏棉花的現象了。有了重工業，就能製造出大炮、飛機、輪船等重要器械，來鞏固我們的國防。我們就不怕任何帝國主義的侵略，如果帝國主義胆敢向我們發動戰爭，我們就有雄厚的力量，給予嚴重的打擊，保衛祖國的和平建設。

我深深体会到生活和成長在這樣一個偉大的時代，偉大的國家裏，是多麼光榮多麼幸福啊！因此我就更加熱愛我們的祖國，同時，我以萬分激動的心情，永遠感謝我們偉大的中國共產黨，永遠感謝我們最敬愛的毛主席，永遠感謝偉大的蘇聯人民。

我們很深刻地知道，要發展重工業就要有大量資金，我們紡織廠和其他輕工業一樣，担负着給國家積累資金的光榮任務，因而我們必須積極搞好生產，厲行全面節約，堅決反對浪費，提高質量，降低成本，努力學習蘇聯先進經驗，挖掘各方面的潛在力量，爲國家積累更多的資金，支援國家的重點建設工程。爲了實現這樣偉大的社會主義建設的計劃，需要成千上萬忠實於祖國、忠實於社會主義建設的優秀幹部。國家正在有計劃有步驟的培養這樣的幹部。在工廠裏有業餘文化學校和技術學校，我們工人同志應該抓緊這個好機會和寶貴的時間積極學習，不斷的提高我們的文化技術水平，使我們能迅速地來掌握大機器。我現在雖沒有在生產崗位上，和工人同志們一同開動機器，來爲國家創造財富，但是我一定要在學校中嚴格的要求自己，首先在學習上抓緊時間，刻苦鑽研牢固的掌握科學知識，並努力學習馬克思列寧主義理論，不斷提高階級覺悟，加強社會主義品德修養，同時積極地貫徹毛主席「身體好，學習好，工作好」的指示，必須這樣全面發展，才能使自己成爲一個合乎祖國建設需要的建設者，才能勇敢的担负祖國給與我們的艱巨任務。

我們全國人民都在歡欣鼓舞地建設我們的祖國，但是我們的敵人是不甘心死亡的。因爲我們祖國愈強大，敵人就愈害怕，他在人民中間就站不住腳，就要被人民消滅，因而他們就千方百計的破壞我們的建設。但是不管敵人怎樣使用「陰暗的聰明」，都是跑不出人民的手心的。我們不管在什麼工作崗位上，都要提高警惕，團結在黨的周圍，我們堅決要把一切暗藏的反革命分子徹底肅清，在我們黨和毛主席的英明的領導下，我們有信心爲完成和超額完成國家偉大的建設計劃而奮鬥。

保衛我們偉大的社會主義建設事業

全國人民代表大會代表 杭佩蘭

在這一個月中，我听了各位首長的報告，經過大、小組會的討論，對我的啓發和幫助很大，使我深深的感覺到只有在共產黨和毛主席的領導下，才能訂出這樣完全代表六萬萬人民長遠利益的計劃。

當我們的計劃實現後，我們祖國將初步的建立起歷來沒有過的規模龐大的鋼鐵工廠，機器製造工廠，無數的發電廠，化學工廠等，我是多麼興奮。在毛主席的領導下，重工業將得到很快的發展，我們再不受帝國主義的侵略，將按照自己的意志改變我們的國家面貌，使國家從落後的農業國變為先進的社會主義的工業國，我們的國家將日益繁榮和富強。

但是我們的勝利就是敵人的失敗，敵人是不甘心的，這些匪徒將千方百計的想盡一切辦法打進人民內部來進行陰謀活動，他們企圖破壞我們的社會主義建設，妄想破壞我們已獲得的勝利成果，猖狂的向党向人民進攻，最後達到他們捲土重來的目的。

過去，我終日鑽在書本裏，不大關心政治學習，對於階級敵人的破壞，已失去了警惕性，潘漢年、胡風事件震驚了我，我才認識到政治上麻痹的可怕，這樣將會給人民事業造成不應有的損失。

今後我不但要保證努力學習業務，而且要擦亮眼睛，隨時保持清醒的頭腦，提高自己的政治警惕性，學會識別暗藏的反革命分子的本領，隨時準備和階級敵人作鬥爭，保衛我們的社會主義建設事業。

爲把我國建成一個繁榮富強的 社會主義國家，貢獻出我們的力量

全國人民代表大會代表 陳樹蘭

當我提筆來寫我參加全國人民代表大會第二次會議的感想時，我的心在跳動，手也在發抖，我要向全國紡織工人同志們說出我的感受。

在這次大會上，我受到一次深刻的愛國主義和國際主義的教育。當我在拿到裝訂得很美麗、很精緻的第一個五年計劃草案，並翻開第一頁逐字逐句精讀的時候，心裏暗暗地說：「毛主席，這是您老人家一筆一筆用心血寫出來的啊！」我在高興中流出了熱淚，我感到幸福美好的社會主義社會的美景已展現在我的眼前。在李富春副總理作關於第一個五年計劃的報告時，我听到那些表示生產顯著增長的具體數字，我真想趕快跑出会場把這一天的喜訊告訴我所碰到的同志們。李副總理的報告引着代表們走遍了全國，這裏面每一個字，每一句話都考慮到全國人民的幸福生活，我們從這些數字中，不僅清楚地看到祖國現在的力量，而且更清楚地看到祖國光輝的前途，因此，我們也更有信心向社會主義邁進。

第一個五年計劃，在我國過去的歷史上是完全不能想像的，過去的反動統治階級只知道把大量的人民血汗，拿去作為戰爭賠款，或不斷出賣國家的主權和利益來維持自己的血腥統治，不管人民死

活，那能像解放後，在偉大的共產黨和毛主席的領導下一切爲着人民的幸福着想。在第一個五年計劃中，用於全國經濟建設和文化教育建設的支出總數是七百六十六億四千萬元，折合黃金七萬萬兩以上，這是多麼驚人的數字，這只有在工人階級領導下的全心全意爲人民的利益而工作的政府才能這樣做。

第一個五年計劃貫徹了優先發展重工業的方針。這是全國人民一致擁護的不可動搖的原則，我也和全國人民一樣，表示衷心的擁護。因爲我們過去長期處於帝國主義、封建主義和官僚資本主義的壓迫剝削之下，我們的工業非常落後，重工業更少得可憐，我們所以受盡了帝國主義的欺侮，就是由於我們缺乏重工業。我們過去用的機器，自己國內不會造依靠外國進口，就以我所在的紡織廠來說，我們細紗機全是資本家由英、美等帝國主義國家買來的，機器不耐用，零件是壞的，產量很低。解放後才用我們自己國內製造的大牽伸全部改爲新機器，生產量也比以前提高了。

所以只有建立強大的重工業，建立起現代化的鋼鐵工業、機器製造工業、電力工業、燃料工業、有色金屬工業、化學工業等等，我們才能建立現代化的技術基礎；才能鞏固國防力量；才能對農業、手工業實行社會主義改造；才能對工業交通運輸業進行技術改造；才能供給農業以大批的拖拉機和各種農業機器，提高農業生產；農業生產提高了，才能供應城市工業大批的糧食和原料。今年我們紡織工業感到原棉供應不足，就是由於農業生產趕不上工業需要。因此我們可以看出任何經濟部門要想發展，都離不開重工業的發展。我們必須牢牢記住毛主席的話：「沒有工業，便沒有鞏固的國防，便沒有人民的福利，便沒有國家的富強」。所以只有堅決貫徹優先發展重工業的方針，才能使我國走上繁榮、富強的社會主義的道路，才能爲創造人民幸福生活奠定物質基礎。

第一個五年計劃還提到在發展重工業的基礎上相應地發展輕工業，尤其是棉紡織工業，因爲全國人民生活水平一天天的提高了，都要買好布做衣服穿。在第一個五年計劃裏，要建設規模較大的紡織廠共有39個，這是全國紡織工業工作同志都很高興的事，但是我們也必須知道，我們每個工作同志的任務更加光榮而繁重了，我們必須不斷努力，繼續提高科學技術水平，學習蘇聯先進經驗，掌握現代化的科學技術，來建設我們的新工廠。

在李副總理的報告中，特別強調關於培養幹部的問題，他說「要培養大量忠實於祖國、忠實於社會主義事業的、具有現代化科學知識的工程技術人員，以及各方面的專門人材。」黨爲了深造我，提高我的文化，送我到中國人民大學來學習，已經有三年了。這幾年我雖然離開了工廠，但我時刻記着我從小做過的細紗機，我的心也和全國紡織工人聯在一起。三年來的學習，我已由小學的文化水平提高到相當於高中的水平，下學期我將升到中國人民大學「工業經濟系」學習了。「工業經濟系」是培養工廠管理方面專門人材的，我在大學還將要再學習五年，大約在國家進入第二個五年計劃以後，我就可以學完專業知識參加到實際工作中去了。我時常默默地在想，我們的社會在飛速的前進，我在學習崗位上也應該百倍地努力，如果學習不深入，將來工作就會給黨的事業帶來損失。因此我必須努力學習馬克思列寧主義的理論和毛澤東思想來武裝自己，在學習中不斷提高自己的政治思想水平，培養自己成爲忠實於黨、忠實於社會主義事業的、德才兼備、體格健全、合乎祖國建設需要的專門人材。雖然在第一個五年計劃中我不能直接參加生產崗位工作，但我有百倍的信心和決心來學好我學的各門科學知識，並爭取以優良的成績，貢獻給社會主義事業。

在我們偉大祖國蓬勃地進行社會主義建設的同時，千萬不要忘記和國內外敵人繼續進行尖銳而複雜的鬥爭，我們必須從胡風反革命集團的事件中吸取教訓，敵人是不會甘心它的失敗的，它必然會千方百計阻撓和破壞我們的建設，因爲我們的勝利就是敵人的失敗；我們的幸福，就是敵人的災難。隨着社會主義建設和改造事業的進展，階級鬥爭也必然更加深化，我們必須加強政治時事學習，百倍提高警惕，不讓敵人的陰謀破壞得逞，我們有強大的人民力量，因此我們完全可以徹底肅清一切暗藏的反革命分子。同時我們也要兢兢業業，克服困難，搞好生產，厲行節約，來勝利地完成和超額完成發展我國國民經濟的第一個五年計劃，爲把我國建成一個繁榮富強的社會主義國家，貢獻出我們的力量。

第一個五年計劃引導着我們 走向社會主義

全國人民代表大會代表 王菊生

第一個五年計劃的討論和學習，使我感到非常興奮，從各方面來說，對我都有很大的教育意義。

我們的第一個五年計劃，是建設社會主義社會的奠基石，完成了這個五年計劃，我們將奠定社會主義工業化的初步基礎；同時，我們還要着手根治黃河，利用黃河水力發電，為廣大人民造福。完成了第一個五年計劃，我國國民經濟將得到迅速的發展。

五年計劃的編製是考慮得很全面的，如地區的分佈，輕重工業之間發展的比例，工業生產與農業生產的配合，資本主義工商業的社會主義改造，幹部的培養以及人民物質與文化生活水平的提高等，都是從全國人民長遠利益出發的。同時，五年計劃又貫徹了優先發展重工業的方針。我在这次參觀國營雙橋農場後，更体会到優先發展重工業的必要性。因為農業生產有了機器，有了化學肥料，便能進行大規模的機械化的生產，從而能大大地提高農產品的產質量。而農產品的產質量提高了，也就能充分滿足工業對農產品的需要，這一點在紡織工業來說意義特別鮮明，因此我對優先發展重工業這一英明的方針，表示完全擁護。

要很好地完成第一個五年計劃，需要我們有很大的毅力和勇氣。同時，單憑我們自己的技術與經驗還是不夠的，因此我們工程技術人員以及企業管理幹部必須虛心學習蘇聯的先進經驗，學習蘇聯專家無私的忘我的勞動精神，提高我們的技術水平與發揮我們的建設熱情。

在第一個五年計劃期間，現有企業担负着重大的任務，它不僅應該供應人民需要，而且還要積累建設資金，培養建設人材，因此我們現有企業的工作人員，為了能更好地完成和超額完成第一個五年計劃，我們必須克服驕傲自滿情緒，努力鑽研業務，及時改正工作中的缺點，克服一切浪費，厲行全面節約，同時要加強政治學習，提高革命警惕性，防止一切暗藏的敵人對革命事業的破壞，只有這樣，我們原有企業才能發揮更大的潛力來保衛與支援國家的社會主義建設。

第一個五年計劃引導着我們走向社會主義，我相信我們全國人民在中國共產黨和毛主席的英明領導下，團結一致，共同努力，一定能夠勝利完成和超額完成第一個五年計劃，為把我國建成一個繁榮富強的社會主義國家而奮鬥，我個人也願在這一偉大的建設事業中貢獻出我的一切力量。

（上接第30頁）

B₅ 的絲光淡鹼液將精練廢液配成3°Bé），經試驗並不影響質量，在這一基礎上，又進一步試驗，把精練鍋廢液配精練液用，至目前為止，約用30%的精練廢液1,500立升和絲光淡鹼液配成2°Bé 的精練液，這樣練液煮練出來的布，並沒有影響質量。但屢次的循環使用，廢液中的色素和雜質越來越多，必須用石灰及純鹼進行處理，和用一星期後進液更換新液一次，這樣每天能節約燒鹼200公斤左右。但因這是一項新的措施，尚存在缺點，仍需繼續研究和進行解決。

我廠由於三效設備的投入生產，和其他節約

燒鹼的措施及時執行，使每月耗鹼量逐漸下降，如今年千公尺用鹼量：一月份26.10公斤，二月份17.7公斤，三月份14.6公斤，四月份10.22公斤（四月份織物較薄）。與去年相比，在這四個半月內已少用212噸固體燒鹼，如以燒鹼到廠價每噸為640元計算，則已節約了人民幣136,000元。但節約燒鹼，必須做好沉澱工作，保證產品質量，如絲光淡鹼液及精練廢鹼液的循環回收使用，使鹼液中的色素、雜質越來越多，如不進行處理，絲光的質量定能受到影響。因此，必須把雜質和色素進行沉澱處理，以保證產品質量。

厲行全面節約，克服一切浪費。

中華人民共和國紡織工業部

關於基本建設工作的幾項規定

(一)關於處理1953~1954年各新建廠建設單位的多餘籌建費及房屋、工具、器具等決定

根據中央反對浪費，厲行節約的指示，我部以基本建設局為主組織了基建工作檢查組，檢查了北京、鄭州、石家莊及西安等地各新建廠的築建費及工人訓練費的開支，辦公、生產及福利用的傢具、器具、裝配機物料、儀器、容器、衡器、電信設備、醫療器械及交通運輸車輛的購置等，都存在着普遍的嚴重浪費現象。茲為進一步貫徹中央的指示，特作如下規定：

(一)關於籌建費及工人訓練費，各廠應根據工作上確實需要，結合自己的實際情況，認真地緊縮機構，節省經費。一切開支，應本着「能節約的堅決節約，可緩的切勿早辦」的原則辦理。一切工人與職員的進用，都必須經過部批准，否則以違法論。

(二)關於辦公及生活用的傢具、器具及電鐘、電錶、電風扇、廣播設備等，生產上用的裝配、機物料、工具、儀器、容器及衡器等，各新建廠均應根據中央的節約精神，仔細核算，認真平衡，多餘的由紡管局設法外調或自行處理。今年及明後年新建廠需用の上列各項器具……等，應先從1953年及1954年新建廠的多餘部分中調撥（未調撥前，紡管局應責成1953年及1954年新建廠負責保管），不足部分，亦須經過部批准，方能採購。

(三)綠化多餘的資金，一律上交，不得再支。貴重的花樹，能處理的處理，不能處理的，應妥為保護，不得破壞。

(四)醫療設備，應根據確實需要，進行平衡。多餘的及無法使用的，應設法處理，在未處理前，各紡管局應責成原單位，妥為保管。在平衡之後，各單位應將保留的及剩餘的部分，分別開列清單報部。

(五)交通及運輸車輛，各大紡織廠原則上保留小座車一部，自行車若干輛，其餘大卡車、摩托車、三輪車……等，應一律設法外調或處理，在未處理前，各紡管局應責成各單位妥為保管。

(六)各工程公司及各工廠所購的照像機、望遠鏡、收音機、地毯及貴重窗簾、桌布等，應一律設法處理。

(七)各工程公司的機械設備，一律暫停採購，應根據確實需要，進行平衡，多餘的設法處理。各公司在平衡後，應將保留的及外調的，開列清單報部。

(八)三年來新建廠的宿舍及其他福利設施，由於標準不一，應由各紡管局（北京廠由部）統一調配。

(九)各工程公司及各籌建廠，應盡量利用原有的大型臨時建築，及勻用已經完工的新建廠的部分宿舍、倉庫與其他建築，非經我部批准，今年不得添建及動用此項資金。現有的各工程公司籌建單位的臨時建築，各籌建單位及紡管局應考慮其將來是否利用及作何用途，並立即通知工程公司；工程公司應根據甲方或紡管局的通知，分別決定各項臨時建築的修理方法或加以拆除。

以上各項決定，望各紡管局立即組織執行，並將執行計劃情況報部。

(二)關於處理基本建設中超儲及積壓物資的幾項規定

(一) 責成各紡織管理局監督所屬工程公司，指定一名專職經理親自領導組織力量，在七月份內將公司庫內外工區、工段、工隊及小組的所有國家統配物資、部管物資、地方物資、自購物資及機械設備、運輸工具（包括牲口）、工具、儀器、廢銅鐵……等，進行一次徹底認真的盤存，按名稱、規格、單位、數量、質量，分類存放，妥為保管，嚴格收發及回收制度，修正過去不正確的統計數字，核對料卡料賬，徹底消滅黑料及一段料賬不符的現象。在盤點時，應結合清理現場散放的各項物資和收回不用的臨時水電設備等。

(二) 根據決定消滅後的任務和要求，乘以規定的材料消耗定額，編製自七月份起的本年度下半年用料計劃，和今後各公司需用的機械設備、運輸器具、工具儀器等的需用計劃。經平衡後，將多餘的物資或設備，應即造冊報部。

(三) 幾項特殊物資的處理辦法：

(1) 化學地板用之菱苦土、氯化鎂，因不宜長期存放，應在短期內設法外調或出售，如外調不易，應在本年度新建宿舍辦公樓等工程上加以利用，以免浪費。

(2) 已變質或降低標號的水泥和地方物資的砂石等，如經平衡後有多餘時，可根據具體情況，將工廠四週的馬路改做洋灰路面，此項材料沒有多餘的，則不必改做。

(3) 已發生嚴重蟲蛀和腐朽的木材，應儘先使用，如本年度工程使用後仍有多餘，應加強保管防止損失。

(4) 油漆等不宜長期存放的材料，應按庫存顏色調配使用，不得單純追求色彩設計，以免浪費。

(5) 小五金等配件，應按庫存規格使用，不得因規格限制再行採購。

(6) 設計或施工技術、供應部門，應加強聯系，在不影響工程質量技術的條件下，應充分利用庫存物資，以減少積壓。

(7) 國家統配物資倉存量在限額以下者（黑色金屬二噸以下，優質鋼 500 公斤，有色金屬 50 公斤，橡皮綫 100 公尺，電纜 50 公尺，裸銅綫 100 公斤），可就地自行處理，報部備查。超出上項限額者，應按規定由國家平衡外調。但當地重點建設單位如有需要，可直接與其接洽聯系，在肯定調撥數量後，可先報部轉報國家計委批准。其它部管物資、地方物資、自購物資、機械設備、工具儀器等，均由各單位自行積極處理報部備案（此點最近部（55）紡供材字一一一四〇號通知另有規定，可按新規定辦理）。

(四) 處理超儲可撥出物資，一律按國家計委規定價格計算，國家統配物資應按國家調撥價格和物資的新舊程度折算，地方物資按地方調撥價格折算，自購等物資按當地國營商業部門牌價折算，由此而發生的差價，按部通知在各公司 1955 年利潤項下調整。

(五) 各單位平衡後的超儲可撥出物資，因短期內尚不可能處理者，應按部 5 月 14 日代電規定嚴格封存，堆垛保管，另立料卡賬，已上報的國家統配物資，不經部批准，不得擅自動用，在保管上應按部發管理辦法規定，定量保管、墊垛防潮、塗油、遮蓋、防雨、防濕，必須入倉者入庫保管，以防銹蝕變質變形等質量事故，已發生質量事故者應分別處理，該平直者平直，該擦銹者擦，該處理者處理。

(三)關於基本建設財務管理的幾項規定

徹底清查各項資產

清查資產工作的方法、範圍及各項資產清查的重點，分別扼要規定如下：

(一) 清查組織與方法：由公司成立資產清查委員會，擬訂清查辦法和細則，規定清查用各種表式，根據財務部門或其他部門提出的各項資產明細清單，組織人手分組進行清查公司一級的各種資產；各工區加工場成立清查分會，根據公司規定的辦法，組織人手分組清查工區或加工場一級的各項資產。

(二) 清查範圍：應包括固定資產、流動資產全部。

(三) 清查重點：按不同性質的資產規定其清查的重點如下：

(1) 機械設備：設立固定資產明細登記卡，逐一登記各項機械的名稱、編號、規格、裝造國名、廠名、價值、使用年限及使用年數、折舊情況等，其中屬於不需用（可以外調的）及未使用的機器設備，應予分類表示。

(2) 房屋建築物：先行編號，並丈量面積，也逐一將名稱、編號、結構、座落、層數、價值、修建時間、使用年限及已使用年數、折舊情況等，分別登入固定資產登記卡、估計今後可以空餘的面積應另列清單表示。

(3) 主要材料：清查工作的主力，應放在這一項工作上，原則上應以各倉庫為主，根據帳存數量逐項進行盤點，重視存在現場的帳外材料，對於積壓待處理的材料，應另列清單表示之，詳細辦法由供應組另訂。

(4) 臨時建築及設施：指定主管部門，先行點數、編號，並丈量面積，然後逐一將編號、現在用途、結構、坐落、面積、價值、修建時間及估計尚可使用年數、估計殘值及攤銷情況等列入清單，其中已經拆除但未銷帳者，應查明拆除原因及殘餘材料下落後予以銷帳，又新建但未列帳者，應查明新建原因及材料來源予以列帳。

(5) 低值易耗品：包括工具、器具、儀器等，分別由經管部門根據帳存清單進行盤點登記，重視現存地點耗損情況等，對帳外低值易耗品，尤須認真盤點登記，不論盤盈盤虧，均應查明原因加以說明。

(6) 週轉使用材料：由各工區負責進行盤點，重視成色及挪用情況，最好用火印或其他方法在盤點時加以標誌。

(7) 貨幣資金，銀行存款及須收包工存款，要和建設銀行核對餘額；庫存現金及各單位備用金要嚴格查點，並提出緊縮辦法，外埠存款福利基金等，均根據公司具體情況進行查對餘額。

(8) 清算資產：重視預付材料購置款、職工欠款、待處理材料短缺、暫付款等幾個科目的明細內容，其中預付材料購置款，應結合暫估應付帳款科目的內容和供應部門核對，凡屬材料已到漏未轉帳者應迅即轉帳，如時間甚久，材料未到，應即速向對方查明原因，決定處理辦法；職工欠款中，凡超過借支時規定的扣還日期者，如無特殊原因，應一律在七月份內扣還；如有臨時工借支業已辭退，下落不明，確實無法追回者，應分別情況報請上級處理；待處理材料短缺科目中，應重視分別個人過失原因，還是人力不可抗拒的原因，以便分別處理銷帳；暫付款項下應逐項查明暫付原因和時間，分別情況清理，注意有無藉故挪用公款的情況；至於其他科目，亦應分別加以檢查和處理。

(四) 清查報告：清查結果應分別各種資產，編製清單，並加詳細文字說明，報請紡管局審查後轉報本部，報送本部時間應不遲於八月二十日。

加強財務紀律

為進一步加強財務紀律，針對目前各公司具體情況，規定下列幾項措施。

(一) 在厲行節約的基礎上，編好間接費用計劃，規定各個明細項目的開支標準，通過月度財務收支執行計劃及限額支用單由財務部門嚴格掌握，非特殊原因按規定手續變更限額外，不得超支。

(二) 開好月度財務收支執行計劃的審查分析會議，嚴格審查分析当月財務支出內容，凡有涉及浪費及違反財務紀律的情形，應嚴予批評及處理，並提出今後改善的具體措施。

(三) 財務人員應熟悉各項財務制度規定，對一切財務支出，不論是器材購置或費用開支，均應嚴格按照規定辦事，凡屬與制度規定有抵觸的一切支出，應一律拒付，其中如已經企業經理批准的支出，應向經理詳細說明原因，請求取消原批准字樣。

(四) 企業經理及其他負責人員，應重視財務主管人員的意見，對於涉及財務紀律的任何財務支出，最好在徵求財務主管人員的意見後再予批示，否則在事後財務人員提出意見時，應予重視。

(五) 企業經理如認為財務主管人員提出的意見不妥堅持支付時，一般支出應根據經理意見先予支付，一面報請上級核備，如經上級確定不應支出時，經理負全部責任；但屬於數額較大性質嚴重的財務支出，財務主管人員必須堅持意見拒絕支付，否則因此造成國家資金的浪費和損失，由經理和財務主管人員連帶負責。

(六) 財務主管人員應隨時審查各項支出的會計處理，要求嚴格按照會計制度辦事，凡屬低值易耗品或材料等流動資產購置性質的支出，不能作為費用支出；企業生產流動資金和基建資金嚴格劃分，不得相互挪用；一切應由工會或福利費項下支付的支出，不得由行政開支等等，如發現處理錯誤，應立即予以糾正。

(七) 財務主管人員應親自或派員同監察室不定期的抽查庫存現金、各單位領用的備用金及外埠採購組的現金、銀行存款等，如發現有帳面與實際不符或塗改單據等貪污舞弊情事，應立即報請經理進行處理，數額較大或性質惡劣者，並應及時報請上級處理。

(八) 各單位保留的備用金應重行嚴格分別核定，凡無此需要或需要不大的單位，應一律取消備用金，其確有需要的單位，應根據實際需要情況正確核定，並採取快速報銷周轉辦法，盡量壓縮備用金的數額。

(九) 凡經核定保留備用金的單位，應建立完全記錄的簿冊及報銷辦法，並具體規定備用金開支標準和範圍，凡屬超越備用金開支標準和範圍的支出，財務部門得不予報銷，應由保留備用金部門的主管負責。

(十) 各主管企業機構對企業應不定期的進行帳冊、單據及資金情況的全面審查或重點盤查，並將檢查結果報告本部。

(十一) 任何器材購置均應盡量向國營商業部門採購，不得向私商採購。

(十二) 一切向外埠採購器材的支出，應根據合同直接匯寄供應廠商，嚴禁交付出差人員攜帶或匯交出差外埠的採購人員掌握。

(十三) 嚴格掌握外埠採購處的採購資金，以隨購隨匯為原則，不得長期保留鉅額資金，不必要的外埠採購處，應予撤消。

(十四) 職工因公出差預支旅費應根據出差時間及開支標準正確計算預支，不得寬打窄用，返回公司後，應在二日內向財務部門辦理報銷手續，不得拖延或轉作職工欠款。

(十五) 嚴格掌握職工借支，凡不合借支規定或可以由工會經費解決者，一律不得由行政借支，已經借支的款項，應嚴格按借支時規定的扣還日期按期扣還，不得以任何理由拖延歸還。

一九五五年資金平衡工作

(一) 對於積壓材料應迅速採用各種有效方式進行處理，所有處理獲得的資金，嚴禁企業挪用，應在銀行以專戶存儲作為上繳1954年度超計劃利潤的一部分。

(二) 迅速向建設單位結算預製結構架三個月需用量價款及大型臨時設施價款，作為歸還甲方1955年超支預付款的一部分。

(三) 今年上半年各月完成工作量應即與甲方辦理價款結算，所收到的結算價款，除保留必要的工資及費用外，應掃數歸還1953年新建廠多結算的工程價款，可分期陸續歸還，能歸還多少即歸還多少。

- (四) 應上繳國庫的多餘流動資金，應自後期工程價款結算收入中及積壓材料處理中計劃來源。
- (五) 除特殊情况經上級及財政機關核定者外，各項應上繳及歸還的資金，規定在 1955 年底以前，必須全部清償。
- (六) 各公司應切實編製和執行月度財務收支執行計劃，據以貫徹執行資金平衡計劃。
- (七) 嚴格審查器材採購資金，如積壓材料中可以代用雖稍涉浪費亦應利用，不得另行購置，其必須另行採購者，應作好月度採購支出計劃。
- (八) 緊縮機構，裁減人員，並擬訂開支標準，以削減一切可以削減的工資及間接費用支出。
- (九) 主管企業機構應派員協助編製資金平衡計劃，並予審查後報告本部。

(四)關於基本建設材料管理制度的幾項規定

在材料收發保管方面

- (一) 材料收發，必須堅決執行實際過磅、檢尺、點數，不論發貨單位是否已有重量計算，亦應通過實際過磅，如有差數報領導後依實收數量入帳，要求做到帳料數字相符。
- (二) 建立材料收發保管分級負責制，明確分工，各公司通過大盤存後，如再發生材料盈虧和腐朽變質事件，應追究責任，嚴肅處理。
- (三) 收發時要結合定量保管辦法存放，並認真執行各公司材料四統規定，發料時要按先進先出和優劣搭配、合理使用的原則發料。
- (四) 為了避免材料在保管期間遭到腐朽變質損失，除應經常檢查防範外，特將幾種主要材料的保管方法作如下規定：

甲、木 材

- (1) 原木：每垛高度 3~3.5 公尺，垛底離地高 30 公分，應按樹種、等級、規格及到貨時間分別碼垛掛牌，每存放半年翻垛一次（如檢查有腐朽、蟲蛀情形，應及時翻垛處理），並根據實際情況噴洒石灰水或其他防腐劑防蟲劑。
- (2) 成材：每垛高度不得超過 6 公尺，垛底離地高 40 公分以上，同樹種同規格放在一起，每層 5 塊，每塊之間隔一木條，左右之間相隔 3 公分，以便通風，垛頂起脊出簷 40~70 公分，用蘆席苫蓋，每存放半年翻垛一次，可結合半年大盤存進行。

乙、水 泥

- (1) 根據水泥種類、標號、出廠日期，分別打垛存放，每垛以木牌標明。
- (2) 碼垛規格：長 16 袋，寬 11 袋，起脊高 9 袋，壓縫高 10 袋，總共每垛可碼 2,400 袋。
- (3) 垛底離地高 30~40 公分，上要通風，下要防潮，垛底或庫房四周必須挖溝排水。
- (4) 每月抽樣送試驗室化驗，每存放三月倒垛一次，掌握進庫時間，先進先發。

丙、管材鋼材（包括型鋼和竹節鋼）

- (1) 露天存放必須用排木架起，垛底離地高 30 公分，每層堆放至 5 噸用鐵絲隔開，標明重量根數和長度，上面蘆席苫，並起脊成一定坡度，以防雨水浸入。
- (2) 無縫鋼管、黑鐵管表面應塗凡立水，絲口處應塗棉子油或廢機油以防生銹。
- (3) 鋼板如置於露天以立放為宜，互堆成人字形，上以蘆席遮蓋。
- (4) 7 公厘以下盤條應以每盤作出重量標記，因是項線材體積較細，要特別注意防銹工作，以免影響質量。

在二級庫方面

爲貫徹二級庫制度的作用，必須做到下面幾點：

(一) 在思想上要使公司各級領導明確建立二級庫的意義和目的，主要是爲了配合區域管理制和一長負責制的貫徹，和進一步加強材料供應工作的計劃管理，簡化材料收發手續，從而消除對推行這個辦法的思想障礙。

(二) 在職責範圍上，要明確公司供應部門與工區二級庫的分工，和兩者之間的關係，消除彼此間的不正常狀態，做到相互協作配合，把材料供應工作做得更好，因此建議各公司規定：

甲、公司供應部門的職責是

(1) 按年度或季度計劃儲備工程用料，根據各工區工程計劃進度和材料需要的情況，將進場的材料一次或分批撥給各工區二級庫掌握，具體辦法如下：

①磚、瓦、砂、石、白灰、爐渣、鋼筋等材料，根據供應科到貨情況，全部撥交各需用單位二級庫。

②水、電、衛暖器材，根據供應科到貨情況，全部撥交機電安裝工區二級庫。

③木材除腳手桿不需加工直接撥交各工區二級庫外，其餘均撥交木工廠二級庫。

④生鐵、廢鐵、焦炭及大五金材料，全部撥交加工單位二級庫。

⑤水泥及其他材料工具用品，按照計劃情況全部或部分撥交各需用單位二級庫。

(2) 按照各工區材料需用情況進行各二級庫之間和總庫與二級庫之間的材料調度平衡。

(3) 制訂和推行材料管理制度，檢查材料管理制度的執行情況，總結和推廣材料管理的先進經驗。

(4) 監督材料合理使用，處理公司多餘物資。

乙、工區二級庫的職責是

(1) 按年度或季度工程計劃用量，接受公司供應部門的撥料。

(2) 對公司所撥材料負責保管，並掌握限額供應施工單位材料，和監督合理使用。

(3) 執行公司規定的材料管理辦法，進行材料收發、保管、退料、回收、盤存及材料賬表等工作。

丙、公司供應部門與各二級庫的關係是

各二級庫在行政上屬各工區主任領導，在業務上受公司供應科指導。

(三) 根據上面規定的職責範圍和領導關係，建議：

(1) 緊縮公司供應部門的倉庫機構和管理人員，把目前公司一級的各個倉庫轉變爲一個總庫，它的任務是保管不屬各二級庫掌握的材料及按計劃向各二級庫撥料，此項工作由二至三個幹部負責保管即可，把多餘的幹部充實到各個需要的工區或工段裏去。這個總庫機構，可單獨成立由公司供應部門直接領導，或隸屬於公司供應部門的計劃組管理。

(2) 爲了使各二級庫對公司撥料做到心中有數，公司供應部門應根據各工區年度用料計劃向各二級庫書面交底，凡在年度計劃內的材料數量，各二級庫不得拒收。

(3) 各公司除公司供應部門掌握有總庫、各工區各加工單位掌握有二級庫外，其他施工部門所謂三級庫、四級庫、五級庫均一律撤銷。

(4) 各公司供應部門應成立材料管理專責機構，或指定專人負責經常下現場協助各二級庫作好材料管理工作和檢查制度執行情況。

在限額領料方面

要做好限額領料工作，把企業材料管理水平提高一步，以達到節約材料積累資金的目的。提出辦法如下：

（一）公司應明確規定，限額卡必須要與工程任務單一起簽發，同時下達基層施工單位，沒有限額卡不得進行領料開工。

（二）為改進限額領料卡的填發和提高限額卡的質量，建議作以下措施：

（1）規定統一的施工材料定額，分發各施工單位，作為計算材料限額的依據。

（2）加強施工預算或工料分析單的審核工作。

（3）加強施工前的準備工作，把限額卡提前交各施工部門和供應部門審查，進行必要的修改，然後再正式下達施工單位。

（三）限額的範圍，應以分部分項工程為原則，配合工程任務單進行。

（四）限額的對象，應該是基層施工小組，亦即任務單簽發的對象。

（五）要使限額材料達到限額使用和限額退料的目的，建議採取下列措施：

（1）規定各二級庫的材料人員每天抽出一定的時間，下現場具體了解各施工小組第二天用料和退料情況，主動的向各施工小組實行送料和回收多餘材料。

（2）各施工小組任務完成後，其任務單必須由二級庫簽證，否則施工部門可不簽發下一工程任務單和結算工資。

（3）對節約用料的施工小組實行獎勵，對超過限額的小組要進行檢查處理。

（六）為了配合財務成本核算，限額卡的格式在目前來講，建議採取下面兩種格式：

（1）一單多料限額卡，適用於土建工程（各公司可利用現有的限額卡）。

（2）一單多料可以分割的限額卡，適用於機電安裝工程。

同時為了簡化限額卡的填發手續，建議每個分部分項工程，祇開一次，如遇有跨月情形，可多複寫一份或二份，按月抽送成本核算部門，這樣既可滿足財務部門要求，又可節約簽發限額卡的手續。

★

必須在保證產品質量的條件下， 進一步節約用棉

華東紡管局技術處處長 茅 琮

一年多來，上海棉紡織工業根據紡織工業部「在保證質量的基礎上節約用棉」的方針，加強了技術管理，貫徹了有效技術措施，嚴格掌握各工序製成率，提高落棉含雜率，克服各工序間的浪費，充分利用可紡纖維，初步解決了節約用棉與提高質量之間的矛盾。因而各廠用棉量進一步有了降低，產品質量有所改善。但在目前來講，由於不少工廠產生驕傲自滿情緒，浪費原棉的現象也還普遍地存在，在某些廠裏甚至還相當嚴重。這表現在同一工廠不同紗支和不同工廠相同

紗支用棉量高低差距很大。多的甚至相差10斤以上。如單以下腳一項來作比較，同樣紡21支紗，少的廠下腳祇有19斤，多的廠高至25斤，相差6斤之多。在質量上，大多數廠不能完成質量計劃，就是能完成質量計劃的廠也不能穩定地不斷提高，質量差的廠祇能完成棉紗正品率計劃的50%左右，合營、私營廠的棉紗評分成績，部分廠能列在甲級。但極不穩定，波動很大。差的廠在丙級丁級之間，特別在五月份以後，由於原棉供應不夠正常，品級較差，大部分廠用棉量上升，質量下

降，這一趨勢相當嚴重，值得引起我們深切注意。

造成用棉量上升和質量下降，或者用棉量及質量不穩定波動大的原因，主要有下列幾點：

（一）企業領導人員對完成國家計劃，缺乏全面觀點，特別是不重視質量的思想還沒有得到糾正。有的認為增加產量和節約原材料與降低成本密切有關，但質量卻與成本關係不大，可以放鬆些，所以很多廠在節約用棉以後，質量下降。改進質量以後，用棉量上升，有的認為今年要求在各項技術經濟指標全面完成的基礎上來提高質量，這是「又要馬兒好，又要馬兒不吃草」，要求太高了。在今年第二季度原棉品級降低，大部分廠技術人員的思想上存在着：「用什麼花，紡什麼紗」，「原棉品級差了，產品質量就無法提高」，因此在工作上就缺乏信心。一部分技術人員，對在保證質量的條件下節約用棉的艰巨性估計不足，做了一二項措施，就想解決整個問題，如果效果不顯著，就互相埋怨。有些人認為影響質量和節約因素很多，很複雜，不容易找出規律，因此覺得摸不到底，無從下手，而不深入分析研究找出關鍵，有步驟地加以解決。由於這些片面思想，對進一步厲行全面節約，改善產品質量，就放鬆了主觀上的努力。

（二）製成率的推行尚未普遍引起各廠足夠的重視，貫徹中存在着形式主義。製成率在上海國棉十六廠總結後，國營廠方面經過一年來的積極推行，豐富和充實了國棉十六廠的總結內容，在節約用棉工作上已經取得了一定的成績。但尚未引起合營和私營棉紡織廠的重視，以致有的廠對製成率沒有很好貫徹，有的廠已貫徹，但在制訂、掌握和檢查製成率上還有問題。如在制訂製成率時很少考慮影響製成率高低的各種因素，使製成率指標失去正確性和可靠性，因而在執行過程中與實際完成製成率比較，不是偏高就是偏低。有的廠製成率沒有下達工場車間，僅僅作為計劃部門參考資料，有的廠雖已下達，但又缺乏責任制度和檢查制度的保證，使製成率沒有起指導節約用棉的作用。

（三）生產管理上缺乏高度的負責態度和嚴格的責任制度，形成無人負責的現象。這目前仍然是各企業管理上一個重大缺點，碰到問題，沒

有人肯認真研究積極提出辦法，及時加以解決。已建立的制度，在貫徹過程中經常不進行檢查，對工作中不應有的錯誤，抱着姑息與容忍態度，出了次品或發生事故，不追根究底搞清責任，因此重複的事故連續發生，長期得不到糾正。有些企業忽視對工人的教育，因而也產生某些違反操作紀律，任意變更操作方法，和工藝過程計劃的現象。使產品質量和節約用棉不能保持經常的穩定和鞏固。

（四）機械狀態不良，工藝過程設計紊亂，是當前提高質量、節約用棉的嚴重障礙。目前各廠機械狀態不良表現在清、鋼落棉含雜率不能進一步的提高和棉紗條幹均勻的改善，特別是梳棉機的針布和刺毛輥針尖不鋒利，針布鬆動，隔距隔不緊，影響分梳作用，因此梳棉機各機台間落棉高低很不統一，如後車肚落棉平均雖在 1.2% 左右，但好的機台祇有 0.8%，而壞的機台就有 1.8% 左右；抄斬棉多的在 4.5% 以上，而少的祇有 2.5% 左右。由於抄斬回用，因此造成抄斬棉的大落大回現象很嚴重。在條、粗、細車間，機械羅拉彎曲偏心，皮棍磨滅超過限度。以上這些情況都足以影響用棉量和條幹的均勻度，以及支數不均率的改善，因此也影響到棉紗強力的提高。對主要工藝設計項目的制定，缺乏全面細緻的考慮，存在着一定程度的片面性，不從改進質量的效果出發，如有的廠粗紗率伸小，細紗率伸大，有的則相反；同樣機台紡同種紗支，隔距不一律，皮輥加壓不一致，機台率伸分佈不一樣。以上情況是造成生產不穩定，質量低落和用棉量高低懸殊的重要因素。

上述缺點和問題，在現在厲行全面節約的要求下，顯然不能讓它繼續存在下去。因此，必須在技術領導方面積極採取以下有效措施，來改變這一現象。

第一、必須認真繼續深入貫徹製成率。製成率的推行，是一項比較複雜細緻的工作，非深入摸索不易體驗其重要作用。它的組成部分主要為下腳、回花、次品和盈虧等，這些指標都是原棉利用的重要技術經濟指標，因此在生產過程中，掌握其組成部分的各個指標，不僅使工場各級幹部清責任，對用棉情況能及時做到心中有數，而且通過製成率指標完成情況的檢查、分析和研

究，也能暴露出節約用棉工作上的薄弱環節，使技術組織措施能針對主要關鍵問題，加以解決，使製成率指標真正成為每個幹部和羣衆經常控制用棉量的唯一方法，這也是發動羣衆共同關心和克服生產中浪費現象的有效辦法。貫徹製成率可以由粗到精，由低到高，從制訂檢查修訂過程中來不斷推動企業管理和生產技術各方面工作的改進。只有這樣才能使節約用棉獲得有力保證。

第二、要有效地穩定地保證產品質量，進一步節約用棉，在技術領導工作上，不能滿足於一些臨時性措施，而必須加強技術管理方面根本性的工作：

(1) 應該提高保全檢修質量，嚴格執行交接驗收制度，進一步正確機械狀態，充分發揮機械性能，在這一前提下，應認真推廣先進經驗，重視合理化建議，貫徹技術措施，才能有效地解決提高質量與節約用棉的矛盾，以達到合理正確的開展全面節約工作的目的。平車檢修工作要求按照安裝規格和標準來進行，使平車檢修後的機台，做到整舊如新，恢復性能，以保證機械在優良狀態下運轉，使更有利於產質量與機械效率的改進和提高；同時不論大小平車，必須在保全部門做好質量檢查的基礎上，來認真執行交接驗收制度。保全工作質量的提高，就能保證質量的提高和用棉量的降低，也祇有在機械狀態正常的條件下，才能使節約原材料和提高產品質量統一起來，以保證各項技術經濟指標的全面完成。

(2) 加強原棉管理，改善工藝設計。目前我國棉花情況不同，含雜和品級差異很大，原始分級不夠健全，因此合理地使用原棉，充分混和，並清除原棉中的雜質，如單獨依靠機械處理是有困難的；特別在原棉供應不正常時期，實行逐包分級，根據原棉特性貫徹分類排隊混棉方法，如按地區分類，含雜分類，儘量減少每次混棉成分調動後對生產的波動，因此必須從分類混棉成分的不同特點，確定不同處理的方法，以減少落棉、提高落棉含雜率，並在這一基礎上，決定工藝設計，如速度、隔距和牽伸等。工藝設計的合理與否，是使紡紗機械能否充分發揮應有效率 and 保證質量與節約用棉的先決條件。從各廠經驗證明，如果能根據原棉性狀的不同和各種因素，正確的決定工藝設計，對質量和節約都會起顯著

的作用。

(3) 繼續深入和全面推廣「技術管理規則」。「技術管理規則」是針對各工藝過程重要問題而訂立的，它是建立正常生產秩序和節約原材料、提高質量，達到經常化的可靠基礎，所以必須繼續深入全面的推行。在推行前管理員以上幹部，必須十分清楚的領會「技術管理規則」的內容，然後逐步的使所有的人都通曉本部門「技術管理規則」，以減少推行中的困難。為了進一步保證貫徹，必須相應的建立和健全必要制度，如交接班制度、各級檢查制度和清潔制度等。同時推行「技術管理規則」，必須與當前中心工作相結合，與貫徹一長制和生產區域管理，加強基層勞動組織，和建立各級技術責任制相結合。祇有這樣才能把各項工作貫串起來，作為推動工作，改進生產和提高產品質量的動力。

(4) 提高操作水平，做好整潔工作，克服各工藝過程中浪費現象。推廣和鞏固先進工作法，提高操作水平，必須貫串在各種經常工作中。根據生產上的中心要求與薄弱環節，找出操作法上存在的缺點加以糾正。從目前情況來看，主要是解決清潔工作問題，清潔工作做得徹底與否，對產品質量和節約用棉、用電有很大關係。各廠應經常舉行能手表演相互觀摩，以提高操作水平，克服工作法不平衡現象，並研究制訂清潔進度表，這樣才能使整潔工作成為工人操作中的一項經常工作。

(5) 加強溫濕度管理，以符合車間要求，穩定生產減少飛花散失，提高質量。這項工作應保證生產不受氣候變化的影響，使成品及半成品保持一定的回潮率，因此必須加強整個生產過程中各個部門的溫濕度管理，而不是只注意細紗和布機車間。半製品含水多少往往會影響牽伸和條幹均勻作用，因此細紗和布機車間相對濕度的掌握，必須根據半製品含水來調節，使進一步符合生產要求；同時各廠應進行試驗半製品含水與相對溫度關係，從而訂出調節標準，對溫濕度設備管理和保養檢修制度等，也必須迅速的建立，特別在霉雨季節溫濕度管理就更顯得十分重要。

第三、建立嚴格的技術檢查制度，正確而及時的進行試驗工作。應該指出，目前我們有許多企業，對技術檢查工作仍然很不重視，採取了放任

態度。企業領導者對這一工作沒有能給予應有的注意，因此就不能很正確地進行有組織的檢查。為了保證生產優良產品，進一步節約用棉，各廠必須從根本上改進技術檢查科的工作。應該使技術檢查科正確遵守既定的工藝設計，而週密地進行預防與按工序的檢查工作。工廠試驗室在保證產品質量和節約用棉工作中應該起很大作用，特別是對原棉特性的檢驗，落棉分析和半製品質量檢驗等，應做到及時正確反映生產上問題，來指導和改進生產。今後為了提高產品質量，各企業領導應特別重視試驗室的工作，應保證試驗室有一切必要條件去順利地進行工作，以便做到正確的及時的反映生產上的問題，從而才能提高產品質量。

第四、加強政治思想工作，糾正各種不正確

的思想和不負責任的態度，使節約用棉工作成為全體職工的實際行動。節約用棉提高質量是細微複雜的工作，牽涉範圍較廣，非有全廠職工的大力支持，不易取得成績。因此需要深入發動羣衆，特別是要正確認識各項技術經濟指標的內在聯繫，樹立起全面完成計劃的觀念，着重批判那種不重視質量，將節約用棉和提高質量對立起來的看法；事實上只要大家兢兢業業，認真加強技術管理，研究和貫徹技術措施，在保證質量的條件下節約用棉是完全可能的。各廠必須根據具體思想情況和關鍵所在加以解決，要做到問題的關鍵在那裏，政治工作的重點就放在那裏，以政治思想工作來推動節約用棉工作。這樣才能切實的解決思想問題，而使節約用棉工作，成為廣大羣衆的積極的實際行動。

青島國棉六廠嚴重積壓材料的原因在哪裏

邁 阡

青島國棉六廠材料積壓的情況是很嚴重的。該廠一般認為這是「歷史性的問題」，因此對嚴重的積壓現象不加注意，甚至像該廠電氣車間的巫工程師還說：「積壓總比浪費好」，而工場主任、車間主任等也都有這種說法。這說明該廠對浪費國家資金的熟視無睹的現象，已達到十分驚人的程度。

從該廠的第一季度決算報告中可以看出，第一季度末儲備材料實際佔用資金，超出了計劃定額 389,318 元，佔計劃定額的 58%。單是其中輔助材料一項，就超出了計劃定額的 101%，而這些積壓的材料還都是目前我國進行重點建設中極端缺乏的器材。例如輔助材料中積壓的黑色及有色金屬（包括大五金管子頭）值 67,974 元，積壓的各種電綫長達 18,378 公尺，價值 49,000 餘元。庫存的二十六號紫銅皮一項，根據目前的消耗情況，就足夠該廠用 34 年。其他零星配件今年第一季度就積壓了 29,000 餘元。車間及倉庫存的木管可夠該廠用 23 年半。造成這種材料資金嚴重積壓和浪費的原因，根據該廠決算審查會議的分析，主要有以下幾點：

第一，該廠各級領導幹部，缺乏全面的計劃觀點，和嚴格的精打細算的作風。首先表現在編製材料計劃中存在「有備無患」和「盲目保守」的思想。例如該廠織布車間在 1954 年編製 1955 年配件計劃時，就是由管理員與材料員坐在辦公室裏，憑經驗估計編出來的。保全科長在編製計劃以前，就沒有很好的佈置和組織這項工作，認為明年的計劃今年哪能有個數？車間送到科裏的計劃，也不去認真的審查，就蓋章送機物料科。機物料科對編製物資供應計劃的態度是：「編錯了車間負責，機物料科的任務是彙編物資供應計劃」。廠長對物資供應計劃連看也不看，只是問問「計劃是不是按期報送了」。這樣的計劃編製方法，當然會造成材料的嚴重積壓。該廠第一季度細紗車間實際耗用的配件只佔計劃的 20%，搖紗車間實際耗用的配件只佔計劃的 12%，各車間做了計劃而一點也沒有領用的配件及材料，共達 1,834 種，原動部由於對大修理計劃考慮不週，改變了七項工程的材料，就造成了價值 8,000 餘元的積壓。由於計劃編製工作的混亂，也影響了生產必需配件的供應。例如織布保全平修隊到今年

二月份，就把全年計劃的四十餘種材料用光了，因而也使平車的質量受到了嚴重的影響，並直接影響了產品的質量。如今年二月份保全科召集了一次保全工人的座談會，討論如何提高平車質量，以保證上等級紗和上等布的問題，工人提的意見也大部分是關於配件供應方面的意見。

第二，材料消耗定額保守，並未能及時根據實際的情況加以修改。如該廠紡紗分場紅機油每季消耗定額為1530公斤，實際消耗只用1,108公斤；錠子油消耗定額是1,245公斤；實際只用935公斤；黃牛油的消耗定額是282公斤，實際只用127公斤；由於定額管理制度搞得不深不透，就造成了車間另有「小倉庫」和龐大的月終存料。該廠三月底車間盤存用料尚有42,713元，影響了企業對流動資金的集中運用。同時車間的黑料還時有發現。根據第一季的初步檢查，細紗車間有的小組，平均每人存有四把毛刷，織布車間平修組存的馬尼刺紙一批可用一年多，修理部存的貴重的方鋒鋼44公斤半，價值達2,000餘元，根據目前消耗情況，也足夠該車間用三年多。

第三，車間幹部對技術措施工程的盲目設計，不考慮經濟效果。如在編製1955年技術措施計劃用料時，事先該廠領導沒有對全年的技術措施制訂方案，因此紡紗分場在接到編製技術措施材料計劃時，沒有切實的依據和充分的準備，為了「防患未然」就由分場的楊光世工程師，組織了幾個人，用突擊的方法，一天多就編出39項技術措施計劃，這個計劃的可靠性也就可想而知了。正如該分場負責技術措施工作的同志說：「過去編製技術措施計劃，大都是為措施而措施，對編出措施後的作用及其經濟效果根本不去考慮，用的材料也就是憑空估計，不以工程設計為依據」。他舉例說：「在1954年編製1955年的『原棉烘乾給濕裝置工程』的技術措施計劃時，就很明顯的說明了這種盲目編送計劃的情況。當時這個技術措施項目，根本還沒有工程設計。將來這個『裝置』的工程結構是個什麼樣子、裝在哪裏？還沒有定。材料計劃亦是單憑『烘乾』需要暖氣管、『給濕』需要水管的原則來估計計劃的」。而且這種例子還並不是個別的，如該廠紡紗工場的「斷頭吸棉裝置工程」就是邊設計、邊施工、邊作材料計劃的，積壓了價值42,585元的

材料，僅馬達就積壓了90台，這些馬達現在擠在該廠材料倉庫的角落裏，已成為被人遺忘的東西了。又如製造細紗車頭牙輪罩用的1.6米厚的鐵板，計劃用1,500公斤，而實際上只用了280公斤就夠了，根據該廠的統計，截至今年三月底止，總機械部接到的技術措施設計圖樣就有13項措施，23種材料與原編計劃不符。甚至織布場的技術措施工程「緯紗給濕機」花了1,000多元才做好，但沒有用就送到廢料庫裏報廢了。其他如幹部對合理化建議的不嚴肅的態度，也造成了大量的材料浪費。例如該廠織布分場根據合理化建議在織布機上安裝1,200套「捲取送經裝置」，價值達3700元，安裝後由於不能起到應有的效果，最近根據另一個合理化建議，又要把它折下來。工人對這種行為曾作嚴肅的批評，認為這是「合理化建議安上、合理化建議折下的浪費行為」。

另外許多幹部在車間編製材料計劃方面，表現了對國家資財缺乏責任感。不從實際需要出發，不考慮經濟效果，而一味的要多要好。例如該廠保全科有一個技術員在1954年曾申請在1955年內購置四吋水平工具八只，靈敏度要千分之三以內的。雖然當時機物料科曾根據市場供應情況，向這位同志說明是否可用國產品靈敏度千分之五的水平尺來代用（青島國棉二廠就是用這種國貨的），但他仍堅持要千分之三以內的。今年第一季度該項靈敏度千分之三以內的水平工具從國外進貨到廠了，但由於過分「靈敏」而無法使用，價值3,200元的八只水平工具，從此就打入了「冷宮」。又如該廠準備車間主任，盲目的申請53308號鋼珠軸承代替3708號鋼珠軸承，購進20只後，發現本廠設備根本不能使用，因而積壓了840元。

在決算審查會議上對機物料科的「只供不管」和不重資金運用的思想，也作了集中的批判。該廠機物料科的幹部，普遍存在着計劃不正確造成材料積壓由車間負責任、供應不上機物料要機物料科負責任的「只供不管」的思想，因而對多購多存滿不在乎。如在採購進口貨「白呢」時比計劃多要110公尺，「短毛絨」多要了74公尺，就積壓了資金4,309元；由於工作人員的粗枝大葉，責任心不強也造成了材料的積壓。例如該科計劃組工作人員在彙編大修理材料計劃時，沒有

实地到庫中了解情况，誤將紅丹油按25公斤折合五加侖桶的標準換算作了計劃，待購進以後，發現了五加侖桶的容量是38公斤，因而多購了200公斤，造成了600多元的積壓。又如該科在採購羣青藍粉時，就盲目的購進了20公斤，購進以後發現庫中還存着很多。該科在編寫計劃時，把「溫濕度計」漏寫一個「濕」字，買來了「溫度計」而不能使用。

此外，財務科對財務監督工作的鬆弛，也是造成材料積壓的原因之一。該科科長在檢討時說：「財務科的資金管理工作，做得是很少的，這主要是財務科的幹部缺乏『管家人』的思想。例如在採購合同的審核上，財務科只是起了一個『貼印花』的作用」，他指出第一季的配件積壓情況說：「第一季度發包了價值五萬元的289種配件，根據事後檢查，其中價值14,151元的175種配件是可以緩做的，如果財務科事先對採購合同進行嚴格的審核，這種積壓是可以避免的」。

由於在材料計劃編製上的寬打窄用，以及管理制度的不健全，也就造成了車間的「寬打寬用」的浪費現象，織布車間有一個保全工人在決算會議上揭發了這種浪費行為，他說在第一季度他們車間裏由於K27及B28兩種配件做多了，管理員就叫「硬換」，許多沒有壞的配件也換了下來。

以上情況說明青島國棉六廠的積壓與浪費現象是嚴重的，這些嚴重的浪費現象，引起了參加決算審查會議的全體人員的一致指責。該廠織布車間勞動模範王寶芳同志說：「這種浪費國家資財的行為，是違背我們國家建設社會主義的要求的」，她要求領導上積極採取措施來消除這種嚴

重浪費的現象；該廠廠長楊琳同志也表示必須採取積極措施來從速消除。

在決算會議揭發與分析了各種浪費現象後，該廠即將決算會議決定採取的措施以大字報向全體職工公布，同時黨委也召開了全體職工大會，動員深入開展節約運動，克服浪費現象。工會也配合進行宣傳動員，各車間根據節約的精神，對材料消耗定額做了修訂，紡紗工場通過修訂定額，比原定額每月降低了4,430元，布場減低了5,177元。車間的青年節約突擊隊，利用假日，揀了沾有棉花的包皮2,940多斤，從裏面揀出了200多斤棉花。並在工廠的各個角落裏收集了廢銅鐵13噸。各車間的小組，在制訂保證條件時，也都注意了制訂節約指標，細紗車間各小組原來的計劃只有皮鞭花、壞紗、回絲三項節約指標，通過節約運動，又增加了飛花、油花兩項節約指標。科室工作也圍繞着「厲行節約反對浪費」為中心，開始行動起來。財務科和監察室着手建立材料的採購審核制度，機物料科也開始轉變「只供不管」的思想作風，主動組織車間修改了下半年的物資供應計劃，修改後的計劃比原計劃降低了269,000餘元。同時該科計劃組又積極聯系車間採用庫存積壓材料代用，以減少積壓。六月份一個月就代用了3,900多元，採購組並乘在外採購之便，積極向其他單位推銷呆滯材料，六月份推銷了5,000多元，截至六月底，該廠僅輔助材料、零星配件及燃料三項資金就比第一季末壓縮了86,000多元。目前該廠的反浪費工作正在深入和擴大，並準備通過細緻的檢查和計算，具體的制訂下半年的節約計劃，把全面節約運動經常持久地貫徹下去。

六一〇廠是怎樣進行清理帳外物資工作的

六一〇廠副廠長 王 瑞

根據市委指示和中央紡織工業部今年三月全國廠長會議的精神，西南紡織管理局在四月份召開了審查我廠去年各項計劃執行情況的決算會議，嚴肅的指出我廠財務成本管理混亂，是影响資金積累的薄弱環節。五月中旬本廠召開了黨員代表會議，進一步揭發並肯定全廠當前存在的主

要問題是成本高、浪費大、資金積壓嚴重。針對這一情況，我們提出「反對浪費，厲行節約，進一步提高質量，為全面完成國家計劃而奮鬥」的口號，並決定首先徹底清理車間、部門存在的大量帳外物資（即是黑料）。因為帳外物資的存在，不但造成資金積壓，影响成本，同時由於無

人負責也造成物資浪費變質，甚至有損壞散失的現象。因此我們在五月份展開了羣衆性的全廠清資工作。爲七月分製訂材料消耗定額打下了可靠的基礎。整個做法分三步進行：第一、深入發動羣衆，通過動員揭發、實物展覽，樹立當家理財的思想，在大家認識提高的基礎上，交出一切帳外物資和隱匿材料；第二、集中材料根據新舊呆廢料的劃分辦法，鑑定成色，一面登單立卡，一面將多餘不必要的材料，立即退回機物料科倉庫；第三、展開複查，明確責任，建立材料管理制度，鞏固清理成果。由於全體職工的努力，工作進展很順利，清理工作亦比較徹底，到6月30日基本結束，共計清出帳外物料3322種大多屬於貴重和可用材料，總值金額爲162,272.78元。形成大量帳外物資的主要原因有下面幾點：

（一）基本建設轉入生產，未認真辦理移交材料，生產方面接收以後也未清點建帳，因而造成材料長期無人管理的混亂狀況。如新建染場積壓即達55,963元，佔全廠清出物資的34.49%，布場第二批新布機投入生產後，近九個月未曾領用鋼絲棕、停經片。這次清理還交出鋼絲棕十萬根，停經片83,000枚，可以用三年。但供應部門由於不了解情況，在今年計劃中又要申請購入鋼絲棕129,220根，已到庫三萬根，造成資金一再積壓的嚴重情況。

（二）管理不善，缺乏制度：（1）專款工程如技術措施、大修理、零星基建等未辦退料，凡是剩餘和撤換下的材料，即變成車間部門的私有財產，如併條羅拉，原動乾汽管子，細紗桃盤鋼絲圈聯座等；（2）生產材料沒有嚴格執行以舊換新和月底退料制度，舊料利用沒有領取辦法，可以隨便開庫取用；（3）制度本身規定有些不够合理：如發整不發零；皮錢要領就是一圈（一百公尺），華司要領就是一斤，不發公尺和兩數，有計劃就要領；如原動車間去年四季度請辦電桿泡箍40套，因到貨較遲車間已經解決，供應人員強調：既是你的專用材料，積壓也要到你車間裏去。退料制度只規定新料廢料，沒有規定可退舊料，因此拆換下的可用舊機零件只好在車間積壓起來；（4）工具缺缺管理辦法；原動車間這次清出帳外工具即達209件，修機車間工人交出公母安位71只，銼刀58把，鑽頭126把，鋸條71

根，鋒鋼174.5磅及合金刀等約值1,200餘元，至於工具損失則難以計算了。

（三）定額落後，計劃保守，日積月累也就形成大批帳外物料：消耗定額自去年三季度製訂以後，雖然情況已變化很大，但未加修改，還是按原定額發料，因此工人反映：「帳外物資是行政造成的，用不了就發來了，只好積壓起來」。至於沒有消耗定額的材料，車間藉口對「生產負責」，做計劃時抱著寧多勿少有備無患的思想；供應人員則藉口「爲生產服務」抱著你要我買，「只供不管」的態度，認爲流動資金不感困難，積壓浪費也無關係，總之不必向銀行貸款。這就說明流動資金定額保守，也是助長幹部不精打細算的原因之一。

一、清資工作中的收穫

（一）徹底澄清了帳外資材，使材料有了合理利用的可能，避免了繼續造成新的積壓浪費和遭受損失的情況。如今年計劃調入廢鋼鐵81噸，這次清出150噸，不但不要調入，而且還可撥出50噸。避免積壓6,480元，紫羅黃銅計劃調入6噸（已進一噸）現清出8.5噸，削減計劃避免積壓8,750元。同時材料得到交流和合理利用，有的呆料變成緊急用料，廢料變成新料。如原動車間急需煤精，而染整設備科則有7塊（值1,400元）存放在小庫內。通風組需要火泥，而修建車間則根本不用火泥而呆滯了90公斤。染場急需而無法外包修做的布夾肖子迪令，也在廢料中清理出來，因而，得到解決。細紗保全在清理已報廢的錠胆中，查出7,000個可以當作新料，其中有4,000個修理後可用，使細紗今後半年可以不領新的錠胆，這樣就能節約5,040元，經過清理，對過去遺漏分散零放的固定資產，也做了整理裝箱，避免散失。

（二）通過清資工作，進一步在職工中樹立了當家理財的思想，初步摸清家底，給製訂材料消耗定額打下基礎；同時揭發了材料使用及資金管理上的嚴重積壓和浪費現象。有的同志反映「通過清資等於給全體職工上了一堂最生動最現實的反浪費政治課」。染場技術員在清理中發現到處堆的是材料，邊清理邊檢討自己「工作不深入，心中無數，積壓了國家這樣多資材」。併粗車間在清理中，工人交出筒管牙200個，（可

用十個月），皮帶37根（可用三個月），管理人員檢查自己「這麼多東西，過去自己都沒有看見」。準備車間主任經過清理，發現積壓不少存油和回油，說過去認為每月140公斤還嫌不夠，現在已降到100公斤，今後還可降到70公斤。清花鋼絲等車間主任反映「通過清資對車間存料心中有數了，對製訂定額也有把握了」。材料人員也針對揭發的事實，批判了自己「只供不管」的不負責任的思想和弄虛作假不認真辦理退料的做法。不少車間對一貫厲行節約，愛護材料並在這次清資中能積極帶頭交出材料的工人進行了表揚，如修機間熊樹森，梳棉間范朝羣、朱康英，併粗廖理山，細紗劉紹青，印染設計周桃生等，不僅推動了清資工作，而且為製訂定額提供了有力的資料，為全廠樹立了愛護國家資材的榜樣。

（三）改善了材料管理，普遍建立了帳卡，擬訂了材料管理辦法。根據清理中暴露出的問題，使我們明確了應該從那些地方加強管理，建立制度。這次我們分了三類情況，比較實事求是的建立了帳卡，如修機、印染設計、紗場保全、修建、原動等單位，因需單獨計算成本，存料用料很多，建立了賬和卡片，並註有金額。細紗、染色、併粗、準備等材料雖多，但不單獨計算成本，只建立了賬和卡片；清花、鋼絲、整理、整裝、搖紗、織布、皮輓，布保等只有少許週轉備料。機物料科又在布場直接設立了供應分庫，因此只建立簡單的材料動態卡片。為了保證週轉，初步固定了備件限額，普遍建立了一式二份的工具保管使用卡片，有的車間並根據自己的特點，建立了不同的管理辦法，如準備車間的漿料管理制度，修機車間翻砂的爐後報付憑單，鍛工、白鐵的整付零報，電焊、氧氣、焊錫準備採用以時間為根據的固定消耗定額，難於管理的修建車間也初步規定了一套材料管理與財務處理辦法。為了管好，我們又用兩天時間，集中訓練了材料人員，明確了材料管理和領料退料的追加辦法，目前多數車間已做到有秩序的保管材料。

二、清資工作的體會

（一）清理賬外物資，消滅車間黑料，是一件細緻的工作，因為這是解放幾年來一直未解決的一個問題，為使這一工作搞好，整個工作過程

中我們抓了三個環節。首先解除思想上的「三怕」：一長幹部怕成本升高，材料人員怕追究責任，羣眾怕使用不便。針對顧慮講明意義，提高認識。認真進行「三查」：查羣眾是否已經發動，查現場倉庫；查賬卡物是否相符，以求徹底清楚克服漏點和混亂；最後認真貫徹「三法」即：退料辦法，領料辦法、追加辦法。從制度上來保證消滅賬外物資。只有如此才能比較圓滿的完成清理任務。

（二）清理賬外物資，必須貫徹邊清邊建邊退的辦法；紡織生產是流水作業，材料機件在生產進行中消耗不斷的換上去折下來，因而今天清乾淨如果管不好明天就又搞亂了。根據這種情況，我們一面清理，一面掛卡片建帳，不必要的便即時退庫，只有如此才能清理清楚。並且必須充分做好事前準備工作，如製訂新舊呆廢料的劃分辦法，統一印發表式卡片，並最好能夠訓練材料管理幹部。由於我們認識不足，因此形成管理工作趕不上清資的要求，如原動、印染設計在清後又發生了亂拉的混亂現象。主要是材料人員業務水平太低，最後只好召開材料人員訓練班補救這一缺點。

（三）清理工作應有分別有步驟的進行，尤其在材料多車間大的單位，應該先清現場、再清倉庫、後清工具，這樣清起來比較順利，因為現場材料混亂是大家都親眼看到的浪費現象，即早清理還可早點避免損失。現場清理後再清庫房，容易建立庫內的管理秩序，避免因現場材料隨時交回，而造成倉庫管理上的混亂，同時經過清理現場倉庫職工普遍受到教育，思想認識有了進一步的提高，再去動員清理個人掌握的工具也就比較容易。當然在清理工具中亦應本着自覺自願的原則，多餘的可交出來，個人需要不願交的，只要聲明登入工具保管卡片就可以了。

（四）清理賬外資材，應以各級一長幹部為主，並需吸收技術員、材料員及技術工人共同組成清理小組，（必要時小組內還可吸收黨、工、團同級幹部參加），明確清理、建卡、鑑定的負責人員，因為清資既是複雜的思想工作，又是細緻的管理工作，絕不能把這個工作交給職能部門或職能人員，必須由一長幹部親自領導，事實證明，凡這樣做的均收到較好的效果。

三、清資工作中的缺點及

今後改進工作的意見

當然清理帳外物資中，我們還存在着不少缺點，首先新舊呆廢材料劃分辦法還不够合理清楚，如機件中未規定有舊料，結果造成有些可用的舊零件也變成了廢料，在時間上未明確規定以清理月為帳內帳外的劃分界綫。帳外物資和個人節約材料未加區別，也影響了個別職工的情緒，材料鑑定估價有偏高偏低現象，以上有些雖已糾正，但亦說明我們對這個工作的認識不足和缺乏經驗。

其次，管理工作還做得落後，有些車間，材料管理制度雖然擬訂出來但還沒有經過羣衆討論，變為羣衆自覺遵守的制度；機物料科對退庫的物資未能及時做到上架入櫃，保證供應以致有人說：「退回去就拿不出來了。」表現出不滿情緒。

再次，發動羣衆不够普遍，重點車間較好，小車間較差，主要是部分幹部認為車間很小沒有啥油水。領導上也對他們照顧不够，以致有些車間如整裝準備車間，最後又組織力量幫助進行了補課。另外原來機物料科的廢料倉庫還未清點，其中可能還有不少貴重材料，需認真組織力量進行整理清點一次。

今後工作我們準備從以下幾方面來努力：

（一）堅決貫徹執行已建立的賬卡和管理辦

法，為了消滅帳外物資，車間必須認真執行真假退料制度，機物料科亦應把定期巡視車間進行物資盤點列為自己的職責之一。為了加強物資管理，今後應逐步創造條件，取消車間部門的小庫，而過渡為機物料科的分庫，逐步走向統一管理制度。

（二）大力的積極的處理清出的物資，加速資金週轉率，是清理後的一件重要工作，為此擬採取以下辦法：（一）組織力量確定進度，向外調撥推銷呆料和部分廢料；（2）編製物資目錄，分送有關車間部門並組織實物展覽使材料與使用人見面，動員職工積極設法利用和代用；

（3）加強內部平衡，根據物資清理清單，認真對証檢查削減1955年三、四季度的物資供應計劃，保證現有物資的充分利用，確實防止再發生新的積壓事件。

（三）製訂與修訂材料消耗定額；清理帳外物資，給製訂先進正確的材料消耗定額創造了有利條件，我們要求通過定額，達到有效的降低成本，減少流動資金，給今後廠內經濟核算打下基礎。在做法上必須貫徹發動羣衆，採取分層負責，誰用誰提，結合科學測定，參考歷史資料的定額方針，消耗定額製訂以後，根據物資來源及供應情況，運輸條件，本着加速資金週轉的原則製訂儲備定額，並爭取於九月底做到核實流動資金，通過以上清資、定額、核實資金三個環節，使我廠資金管理工作向前推進一步。

我廠改進倉庫管理工作的情況

瓦房店紡織廠機物料科

自紡織工業部發出「關於加強基層供應工作的指示」以後，我廠根據部、局的指示結合我廠的具體情況，採取了改進的措施，對倉庫進行一次大清查，一次覆查和兩次抽查，初步的貫徹了「循環盤點」，「定量包裝」和「賬卡核對」等先進工作方法，並建立與貫徹了倉庫管理制度。為了實行定額儲備，我們在倉庫工作上也初步的掌握與控制了材料的最高與最低儲備定額。一年來，通過一系列的改進措施，我廠的倉庫管理工作，有了很大的進步，目前已基本上消滅了

「賬、卡、物」不符的現象。

一、我廠在倉庫管理工作上 採取那些主要措施

（一）重新建立與貫徹倉庫管理制度

我們首先組織了倉庫管理制度起草小組，根據原有的制度和在清點倉庫時所發現的問題與漏洞，先擬出草稿，然後召集保管員、記帳員、以及採購、計劃人員進行討論，修改和補充，再經

小組最後討論通過，送請廠長批准。廠長批准後，我們組織了機物料科全體人員進行了學習。隨後又組織倉庫保管員和工人，單獨的進行了一次學習。並根據部發「關於加強基層供應工作的指示」精神，結合點庫時發見的問題和漏洞，對倉庫人員進行了思想教育，着重的批判了保管員的「看堆」思想。

（二）實行循環盤點

目前我廠一般材料大約一個月左右可以循環盤點一次；元鋼、三角鋼等大件的材料，大約一個季度可以循環盤點一次。盤點的方法是：按材料類別順序清點。在盤點同時還須檢查材料的保管情況，進行塗油包裝等工作。對盤點中發生的盈虧，填寫於規定的表格上，送交領導上核閱後，及時進行處理。

實行循環盤點，及時的發現物資的盈虧，並消滅了過去只是每年年終大清點一次，使「卡、物」不符，長期得不到解決和不易解決的現象。

（三）結合清點，按照不同性質的材料，廣泛的實行了定量包裝

我廠的定量包裝分為兩種：一種是等量的，一種是不等量的。各種圍裙、玻璃球、鋼球等另碎的、數量大的、而又可以分割的材料，實行等量包裝。各種電綫，羅拉皮、牛皮帶等材料，則實行不等量包裝。

在包裝時，按照材料的性質、形狀、大小、以及結合車間每次領用的數量，分別進行裝箱、裝袋、裝盒、裝桶、包包、串串、捆捆、或定數擺放，並在包裝同時進行塗油、放入衛生球，和乾燥等工作。在每個包裝單位上，都附上包裝籤，由經手人蓋章後，固封包裝。

實行定量包裝後，大大的縮短了循環盤點和定期大清點的時間，如未實行定量包裝前，我們在1953年末和1954年三月份進行倉庫大清點時，每次都需要兩個多月的時間，而實行定量包裝後，1954年末大清點時，還不到一個月的時間，就全部清點完了。由於在包裝時，對一部分材料進行了保養工作，所以對材料質量的保護也起到了一定作用。由於在包裝時適當的調整了貨位，也加強了倉庫的管理工作。

（四）加強卡片記錄工作，建立了餘額揭示板

當日收付的材料當日記卡（個別問題，最遲不得超過次日上午），當時結出庫存數量。為了便於卡、物核對，在每層貨架的側面，建立了餘額揭示板，在收付材料時，把庫存數量用粉筆寫在揭示板上，這樣就可以隨時對照庫存數量與結存量是否相符。收付材料時，還由保管員將庫存數量填寫在收料單和發料單上，以便在記卡時隨時核對卡片帳上的結存量與庫存量是否相符，發現不符時，則立即查明原因，進行糾正。

（五）重新調整倉庫，適當的調配保管員，明確保管責任

我廠的倉庫在未調整以前，保管員的分工不明，工作忙閒不均，一類材料由二、三個人保管，有的保管員還不記卡片帳，另外配備記卡員，因此彼此之間責任不清，發生問題時，則互相推諉。

為了明確責任，我們實行了分類分庫保管，將八個庫由過去的四名保管員劃分為六名保管員管理（將記卡員調轉為保管員，另外還增加了一名保管員），並將同類材料都集中到一個倉庫保管，過去在各庫保管的非生產材料也集中到一個庫單獨保管（機件不在內），基本上克服了过去忙閒不均，分工不明和互相推諉的現象。

（六）實行定期的「帳、卡」核對工作

規定保管員和記帳員每月14~15日進行一次「帳、卡」核對工作，發生差錯時，則責成經辦人查明原因，提出處理意見，寫在規定的表上，送交機物料和財務兩科領導上核批後，進行處理。糾正了記帳和記卡上的一些錯誤，保證了「帳、卡」的基本相符。

（七）領導上進行不定期的抽查

每月機物料科長和保管組長到倉庫進行不定期的抽查（有時也組織保管員進行互相抽查），對抽查中發見的問題，隨時記在抽查簿上，查明原因，進行處理，當時查不清的問題，則責成保管員在一定時間內查明原因，進行處理。

(八) 建立倉庫工作彙報制度

每月末由保管組長將本月的倉庫管理情況在科務會上作一次彙報，對倉庫管理得好的保管員則進行表揚，管理得不好的保管員則進行批評。

(九) 掌握與控制儲備定額

(1) 保管員根據計劃組確定的最高的與最低儲備定額進行掌握。在平時發現庫存材料超過最高或最低儲備量時，則填寫「超降儲備（告急）通知單」通知計劃和採購部門控制進料或採購進貨。

(2) 嚴格的掌握採購計劃，對無計劃或超計劃採購以及有計劃而超過最高儲備的材料，必須說明理由，經科長批准後，方准入庫。

(3) 對超過最高和低於最低儲備量的材料，在倉庫餘額揭示板上以紅字表示庫存，以便時刻引起注意，經常督促處理和補充。

(4) 保管員每月對車間材料需用計劃和計劃組提出的採購計劃，逐筆進行審查，審查其有無已將庫存數量調用和可代用而又提出採購的材料。

(5) 根據計劃組核批的限額數量，進行發料和送料。超計劃用料和無計劃用料，須經計劃組批准。否則，不予發料和送料。

(6) 每月與生產和財務部門配合一起到分場和車間檢查月終退料情況和監督其退料。

二、存在問題

加強節約燒碱的幾項措施

國營熊岳印染廠 龔志明

印染廠燒碱耗用量的多少，直接影響着加工成本。我廠在一九五四年，由於過去所設燒碱蒸濃設備陳舊落後，回收量極少，故在絲光後的燒碱，除利用一部分外，其餘多流入陰溝，造成大量的浪費，每千公尺布的用碱量達到28.12公斤，超過其他廠很多。因此，節約燒碱，成為我廠很重要的任務。

(一) 對制度貫徹執行的不夠徹底，保管員在收發料和循環盤點時，不願親自動手，有時單純的依靠工人，對儲備定額的控制和掌握還不夠嚴格。

(二) 領導上對倉庫人員的政治思想領導不夠重視，部分保管員存在着驕傲自滿情緒，滿足於現狀。

(三) 對代用品和廢料的利用還不夠注意，沒有主動的與車間聯繫研究設法利用和代用，致使一些可代用材料和廢料長期積壓在倉庫裏，無人過問。

三、今後努力方向

(一) 進一步深入的貫徹執行倉庫管理制度，經常的監督檢查制度的執行情況。

(二) 加強對儲備定額的控制與掌握。對超過最高和低於最低以及正常的三種庫存量，用紅、黃、白三種顏色在餘額揭示板上表示，以加強對儲備定額的控制與掌握。每月由倉庫提出庫存材料不合理儲備和積壓材料明細表交計劃組和機物料科長核閱處理。

(三) 要重視代用品和廢料的利用，要主動的深入車間與有關人員研究利用代用品和廢料，以節省好料。

(四) 加強對保管員的政治思想領導，克服驕傲自滿情緒，使保管員在收發料和循環盤點時親自動手，糾正過去只單純依靠工人去幹的現象。

為了加強燒碱回收，經領導機關的批准，添置了三效真空蒸濃設備。由於工人及工程技術人員的努力，三效設備於今年一月順利開動了，這便為節約燒碱創造了有利條件。可是沒有足夠的淡碱供給它蒸濃，因為絲光機上的淡碱，還是有很多經平洗槽而放至下水道，燒毛軋碱和精練仍然用着3°Bé絲光機下來的淡碱，燒碱的耗用，遠遠地超

过部定指標。因此節約燒碱措施，便成了漂練車間、机械部、三效蒸濃、工程師室每個職工的任務了。要想節約燒碱，必須改進設備和工藝过程。我們針對我廠設備和工藝过程的缺點，進行了一系列的燒碱節約措施和工藝过程改革工作，使我廠完成燒碱耗用指標打下了良好基礎。

(1) 改進彎輥絲光机淡碱管路，避免因堵塞而溢掉淡碱。我廠原有的絲光机淡碱管路，是極不合理的，蒸箱內下來的淡碱液，不經過濾就直接放至一個狹小的地下貯碱槽中，用泵送至回收沉澱槽；因此泵的吸水龍頭常有堵塞，吸不上碱。同時地下貯碱槽是放在傳動部分底下，机器在運轉時就無法進行处理，因此祇好讓碱液由地下槽溢至下水道，這樣浪費掉的碱是相當多的。為了消滅這一浪費漏洞，在蒸箱出碱管處，裝一小鉄槽，小鉄槽中裝有五道活動鉄絲過濾網，淡碱液中的綫頭、棉纖維經過過濾網而沾附在過濾網上，工人每隔三、四小時清除一次。因此杜絕了因龍頭堵塞而把有用的碱流到下水道去。

(2) 彎輥絲光机蒸箱、平洗机改雙層導布輥和提高溫度，增強去碱效力。我廠彎輥絲光机的蒸箱和平洗机，都沒有雙層導布裝置，雙層布中間夾走的碱沖洗不下來，既浪費了碱，又得用更多的酸來中和。蒸箱內的溫度，過去祇能達75°C左右，去碱效力很差，若提高溫度，布就起折。經過燒碱節約措施，把蒸箱改裝，可以將溫度提高到85°~90°C，亦不起折，這樣對節約燒碱起了很大的作用。由於蒸箱、平洗机改為雙層導輥和提高了蒸箱溫度，第四格平洗槽（酸洗槽的前一格）的含碱量由2克/立升，降低至1.4克/立升。

(3) 平洗机倒流，使平洗槽淡碱經過蒸箱而增加回收量。我廠過去布鈹與彎輥絲光机後的平洗机，每格輥輥上都裝淋水管，將沖洗下來的淡碱（第一格27.5克/立升，第二格17.5克/立升，第三格8.5克/立升，第四格1.4克/立升）直接放至下水道，（彎輥絲光机四格平洗槽每小時放掉的淡碱約為 $\frac{27.5+17.5+8.5+1.4}{4}$ 克/立升 $\times 1,500$ 立升=20.6公斤），這樣既需用大量的蒸汽，又跑掉了很多的碱。經裝倒流裝置，將平洗槽夾板每槽高低相差1吋，使第四槽的淡碱

水（1.4克/立升）倒流至第三槽，第三槽倒流至第二槽，第二槽倒流至第一槽，第一槽倒流至蒸箱，這樣溫淡碱液依次倒流，蒸箱溫度容易提高，節省了蒸汽，並使淡碱液都能收回去。

(4) 精練軋碱的濃度降低，把更多的絲光淡碱液供三效設備回收。由於過去的蒸濃設備陳舊，每天祇能蒸28噸淡碱，而絲光机下來的淡碱達70~80噸，剩下的淡碱祇好放掉，因此就大量的用來精練和軋碱。精練軋碱濃度在3.5°~4°Bé，精練由於濃度過高，液量太少（每罐4,000立升20~25克/立升的淡碱，合固体碱100公斤），時常產生碱斑，經學習了蘇聯及兄弟廠的先進煮布經驗，用矽酸鈉作精練助劑，經屢次的試驗，把精練碱液濃度由3.5°Bé降至2°Bé12克/立升，洋紡和蘇紗等薄織物為1.5°Bé，碱液容量由4,000立升提高到5,000立升，這樣每罐用固体碱50~60公斤，用碱量比原來降低了40%，因此非但沒有影響煮布的質量，反而減少了生斑、碱斑的弊病。

(5) 彎輥蒸箱、平洗槽底部接放碱管，使停車時的淡碱送作回收。在絲光机發生故障停机或變換品種時，經常要將蒸箱、平洗槽的全部碱液放掉，過去是放入下水道的，現在把底部放液「考克」接上管路，供作回收，這樣每天能節約固体燒碱約108公斤。

(6) 水下染缸練液回收。我廠在生產捲染硫化藍卡其等較厚織物時，若在精練罐內煮練，容易產生折痕，因此就祇好在水下染缸用5°Bé900立升的淡碱液進行煮練，在沒有安回收管路時，每缸有25公斤的固体碱放入陰溝，這也是嚴重的浪費，因此在水下染缸放液「考克」安裝一只三通，將淡碱液放至鄰近的布鈹絲光机淡碱槽用泵送至三效回收，沉澱物與棉纖維放入地溝，這樣在染厚織物時，每天能節約燒碱100公斤。

(7) 精練下來的廢碱液，經適當的处理，可再用作軋碱和精練。精練鍋下來的廢碱液，雖在濃度上有了減低，但每立升中仍含有6~8克的燒碱，每次約有24公斤的固体碱放入下水道，要想利用，怕色素太多、棉纖維、可溶性澱粉等雜質影響質量，因此就利用過去的陳舊設備讓它沉澱一下。經漂練車間主任、工長、工人的細心試驗，決定先將廢精練液用來配軋碱液用（6°~8°

（下轉第12頁）

關於棉紡織廠裝配式鋼筋混凝土 廠房結構的設計

紡織工業部基本建設局 薛振東
設計公司工程師

本文係今年5月12日在北京土木工程學會工程結構組及工程材料組專題報告會上的講稿，主要是歸納蘇聯專家阿爾希博夫同志指導工作的先進經驗和個人的體會，做出重點的系統的介紹，內容包括下列五個方面：

(1) 裝配式鋼筋混凝土結構設計的前提和特點；強調了通過技術經濟指標比較來加強經濟觀點，以及開間統一柱網均等加強施工最優條件的考慮。

(2) 構造形式及構件斷面選擇需要考慮的因素；即紡織生產及建築要求上，技術條件上，及材料和製備條件上的因素。

(3) 構件種類，設計過程中的重點，以及部分配筋和構件接頭的處理。

(4) 設計與施工的密切配合。

(5) 今後努力方向和要求。

由於我學習蘇聯先進經驗為時不久，鑽研不深，同時限於個人水平，體會不深入的地方，還希望得到批評和指正。

引 言

我國棉紡織廠裝配式鋼筋混凝土廠房結構設計，是在黨和政府的正確領導下及蘇聯專家具體指導和幫助下進行的。在我國落後的技術條件之下，從廠房的局部裝配，發展到廠房的全面裝配，這是我國棉紡織廠基本建設上一個劃時代的創舉。特別是在學習了赫魯曉夫同志有關建築工業化和降低成本的報告及黨對建築事業所指示的「經濟、實用和適當地照顧美觀」的方針，明確今後設計方向之後，對這一新技術的應用更感到具有重大的意義。它不但能保證質量、加速任務的完成，而且對擴大增產節約，也有巨大的作用。

目前我們由於條件的限制，廣泛地應用裝配式鋼筋混凝土構件還處於萌芽階段，但我們相

信，只要我們建築工作者不斷努力克服缺點，虛心學習蘇聯先進經驗，我們一定可以進一步提高我們的技術水平。

裝配式結構設計的前提和特點

這是一個如何考慮廠房型式、開間高度的問題。考慮這一問題不同於民用建築，除了滿足建築、構件製造、施工安裝的要求外，還要滿足紡織工藝生產的特點。只有通過全面整體的考慮，才能獲得比較正確的前提。

紡織工藝生產有哪些特點呢？紡織生產從原棉到成品，車間必須經常保持適當的溫濕度（ $t=20^{\circ}\sim 30^{\circ}\text{C}$ $\varphi=60\sim 75\%$ ），來保證棉纖維在舒解、牽伸、加捻、捲繞、交織過程中彈性強度的穩定和它外層棉臘的潤滑性，使各個工序順利進行。因此除了要求完整的空氣調節設備外，建築上要採取有效的保溫措施和一定的空間高度。為了經濟合理地保持車間的溫濕度，同時滿足紡織半成品的最短運輸距離，提高生產效率，紡織廠須採用聯合大車間。一個十萬紗錠、二千四百台布機紡織廠聯合車間的面積約達 \times 萬平方公尺。結合我國產棉區氣候處於溫帶、全年降雪量不大、屋頂積雪不厚（20~30公分）和我國目前垂直運輸設備費用較高等情況，採用單層鋸齒型屋頂的廠房是比較經濟合理的。為了便於棉纖維加工過程中的檢驗修整，需要強而均勻的自然光度（天窗面積為地板面積的25%），鋸齒天窗須朝北，不僅減少日照進入車間到最低限度有利於光度的均勻，而且減少了車間日照的熱負荷。在決定了一定高度的（鋸齒天溝板頂標高4.6~5.0公尺）鋸齒型單層廠房之後，紡織工藝設計方面根據產品方案和計劃產量、各種紡織機器的定型和規格、勞動組織和工作制度及技術管理、必要的機器間距和工作路線及半成品運輸的一定寬度

的通道等等，排出比較合理的幾種機器排列方案和相適應的幾種統一廠房開間。但經濟合理的廠房開間的最後確定，還有待於土建設計方面根據各種排列方案進行混凝土技術經濟的分析比較。

所謂統一廠房開間，就是廠房結構柱網尺度的均等統一。但確定統一廠房開間，對紡織工藝設計、裝配式鋼筋混凝土結構設計、以及紡織廠整體設計來講，具有頭等重要的意義。在蘇聯專家到我國來以前，也曾進行過新廠設計，但由於資產階級設計思想的殘餘影響，體現不出設計思想的整體性，所看到的僅是設計上的主從關係，反映了紡織工藝設計，只顧自己分部車間最合理經濟的使用面積，而不考慮有關設計部門的設計困難和損失。當時土建設計特別表現在廠房開間問題上，在主觀上和客觀上都是處於從屬地位任憑安排；當某部機器排列組合需要較大的面積時，結構開間就得放大，另一機器排列組合需要較小面積時，結構開間即須跟着靠攏，造成結構柱網尺度大小不一，使結構設計走向不合理的複雜道路，自然給施工帶來很大的困難。蘇聯專家來後，首先批判了這一不可容忍的錯誤，指出紡織工藝必須在統一廠房開間的基礎上進行合理的設計，从而使土建結構設計獲得簡便，並提供裝配式鋼筋混凝土構件施工的可能，從此大家對統一廠房開間問題有了明確的認識，解決了設計思想問題。

怎樣進行技術經濟指標分析比較？根據幾種紡織機器排列方案圖，紡織工藝部門提出每千紗錠及每百台布機佔多少面積技術經濟指標，土建部分提出相對應方案中一個柱網內各種鋼筋混凝土構件總體積除一個柱網面積所得的商數，折成混凝土厚度以公分表示之，即所謂鋼筋混凝土技術經濟指標。例如一個柱網內鋼筋混凝土構件總體積為10平方公尺，柱網面積為50平方公尺，則鋼筋混凝土技術經濟指標為

$$\frac{10}{50} = 0.2 = 20 \text{ cm/m}^2, \text{ 惟須注意此處鋼筋混}$$

凝土構件總體積是從室內地坪標高±000以上計算的，因為±000以下的柱和柱基是隨載荷條件、冰凍深度、基土特性以及地下管纜溝道深度的不同要求而有異的，此因地下部分構件的體積是個變數，故不列入指標之內。這裏還要特別強調

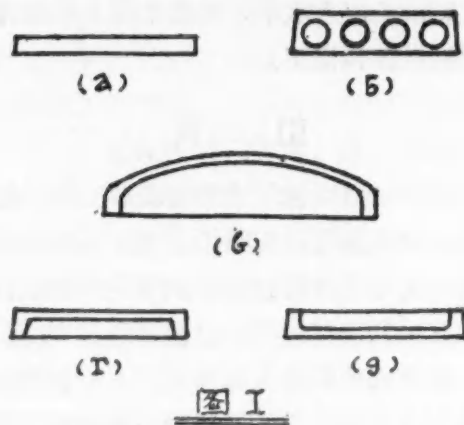
的在計算指標時，不僅要考慮構件設計結構理論上的合理性，而且更重要的還要考慮構件施工的最優條件；包括構件製備、運轉、裝吊、接頭處理等的操作簡捷，便於流水和質量的保證等條件；也就是說裝配式鋼筋混凝土結構設計的特點，在於將考慮施工便利與核算放到設計中的首要地位。

將計算的技術經濟指標分列成表進行比較，如紡織和土建的指標均為最低，柱網尺度即告確定，如所列各表雙方指標均有軒輊，則進行比價來解決，如有某種困難有一方不同意比價裁決，雙方協商再由紡織工藝設計另做機器排列方案，進行技術經濟指標分析比較，反覆研究，最後求得指標統一，確定廠房統一柱網尺度和裝配式構件設計的前提。

構造型式及構件斷面選擇需要考慮的因素

(一) 紡織生產及建築上的要求：

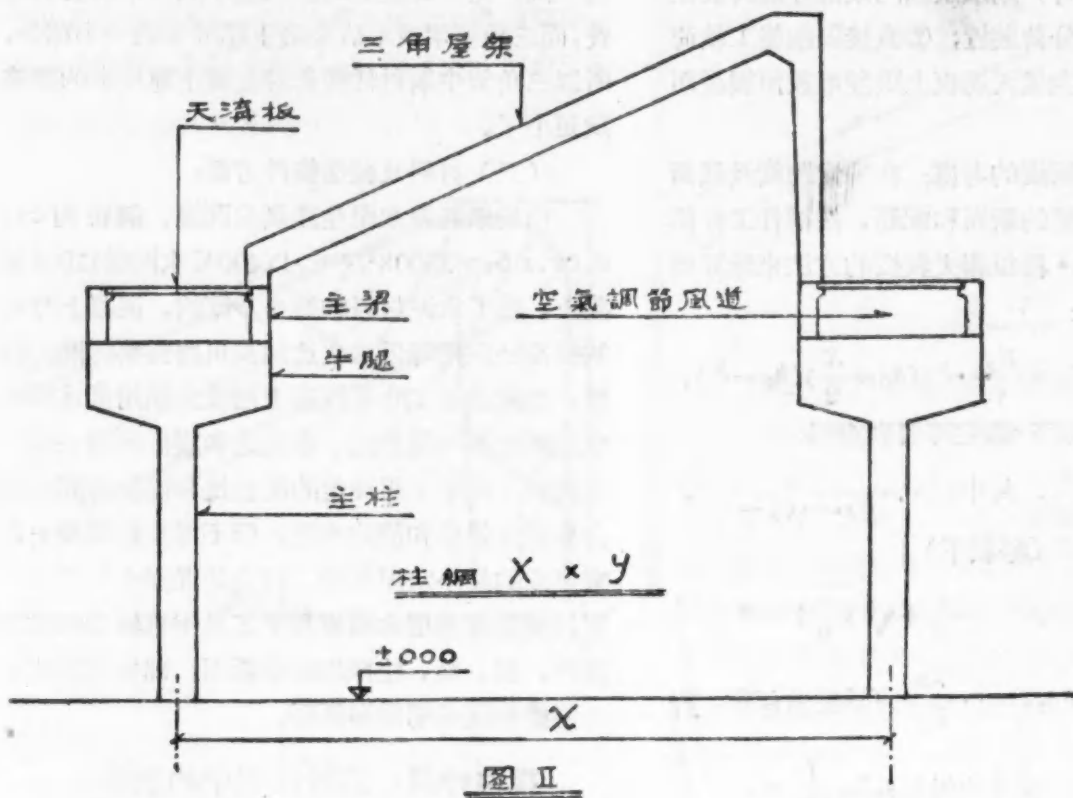
(1) 為了保證屋面保溫材料熱阻效能的穩定，屋面板上面必須有平整圓滑的表面，便於鋪設和保證防汽層的質量。同樣地屋面板下面亦須有平整圓滑的表面滿足均勻反射自然光度的要求。因此屋面板以採用下列斷面型式為宜，圖1a宜用於2公尺以下小跨度板較經濟；圖1b宜用



於4公尺以下跨度的板，惟板的混凝土技術經濟指標較高；圖1b宜用於8公尺以下者，由於承重構件的減少，混凝土技術經濟指標較低，惟需要較高級的預製加工的機械化設備是目前的一項缺點，圖1c不宜採用，缺點是自然光度反射較差，而且板下陰角易集塵埃，圖1d不宜採用，缺點是鋪設防汽層難於保證質量。

(2) 鋸齒三角屋架的坡度，除了滿足石棉瓦排水坡度的要求，還要滿足採光窗高度和天溝積雪高度的要求。

(3) 爲了減輕構件負荷，充分發揮材料強度，並滿足空氣調節風道的安置和鋸齒屋頂雨水宣洩通暢，承重主梁須採用 π 型構造見圖II。



(4) 爲防止單層大面積車間地基不均沉降和溫度伸縮，給結構穩定帶來不良影響，在主梁結構排列上，每40公尺需考慮雙柱變形縫的設置。

(二) 在技術條件方面：

(1) 安全係數的確定：它的確定取決於構件製造條件、生產特點和載荷條件，就鋼筋混凝土構件來講，這些條件密切影響着安全係數中起決定作用的勻質係數和活靜載荷比值。雖然我們在裝配構件的製備上，混凝土採用重量比、機器攪拌、機器震搗，而且根據不同地區情況分別採用蒸汽養護和露天養護，每天每批構件在製備過程中還取了三組試模以備檢驗混凝土質量，至於紡織廠結構載荷中活靜載荷比值比2小得多，從理論角度出發採用的安全係數似可比現鑄鋼筋混凝土構件所用者降低10%，但由於有些構件，

爲了便於裝吊其斷面較小，含鋼率較大，因而像主梁的承載能力，主要由受壓區混凝土強度來決定。再說廠房結構上全面採用裝配式構件尚係初次，施工技術管理經驗不足，構件還廣泛地應用着木製模板，混凝土勻質變化的幅度尚不能完全控制，因此我們仍採用HNTY—4—49技術規範

所定的安全係數。

(2) 載荷的考慮：按照不同載荷來進行不同承重構件設計，用於現鑄鋼筋混凝土構件尚有其一定的意義，用於裝配式鋼筋混凝土構件設計在頗大程度上是不合理的，也是不經濟的。

(a) 靜載荷基本上採用了統一載荷，例如紗布

場的溫濕度不同，屋面保溫材料的厚薄不一，就以布場較大的載荷爲標準進行全廠構件設計，在選定標準之前，還須進行經濟比較，原則上按較大的載荷設計，造成鋼筋的耗費須低於施工勞動生產率的節約。

(6) 動載荷係500公斤吊軌載荷，考慮動力係數，安全係數用1.6，將部分主梁進行強度驗算。

(B) 雪載荷按不同地區最大降雪量的較大者爲標準。

(r) 風載荷不予考慮，由於單層廠房的四週有羣房圍繞，消失了風力的大部作用，而鋸齒部分承受風力有限，按不考慮附加的風載荷不降低安全係數比考慮風載荷採用附加載荷安全係數對構件的穩定驗算來講是安全的，同時這樣做也還提高了設計效率。

(д) 施工載荷, 對裝配構件設計須加考慮, 否則不是浪費就是影響到構件安全, 驗算時採用受彎安全係數為 1.5, 如構件由於考慮施工載荷超出設計載荷所需含鋼率時, 則採取下列兩種措施: ①局限施工載荷影響範圍, 使構件減輕負荷, 例如利用 π 型主梁天溝板做為起重門架吊裝三角屋架跑道時, 則須限制門架部分觀腳放在主梁上, 或採取分荷裝置; ②直接限制施工載荷的大小, 例如在主梁天溝板上限制堆放預製屋面板總數等。

(3) 構件剛度的考慮: 在一定跨度及載荷條件下, 確定了梁的斷面和配筋, 按構件工作第 II 階段用維·伊·穆拉謝夫教授的方法來驗算構件的剛度和撓度:

$$\text{斷面剛度 } B_a = \frac{E_a}{\psi} \cdot F_a \left(h_0 - \frac{X}{2} \right) (h_0 - X).$$

其中 ψ 值當 δ_a 及 α 確定可自表查得;

$$\text{而 } \alpha = n' \frac{F_a}{bh_0}, \text{ 其中 } n' = \frac{E_a}{E_d \cdot \psi \cdot (1-\lambda)},$$

$$\psi (1-\lambda) = 0.33 \text{ (靜載下);}$$

$$\text{而 } X = \varepsilon h_0, \text{ 其中 } \varepsilon = -\frac{\alpha}{2} + \sqrt{\left(\frac{\alpha}{2}\right)^2 + \alpha};$$

$$\text{構件撓度 } \delta_{\max} = f \cdot \frac{q l^3}{B_a}, f \text{ 為撓曲係數, 許}$$

$$\text{可撓度值採用: 板及次梁 } \delta_{\max} \geq \frac{1}{250} \cdot l,$$

$$\text{主梁 } \delta_{\max} \geq \frac{1}{400} \cdot l,$$

但穆拉謝夫教授的方法導自純彎構件, 而板和梁的實際工作並非純彎, 因此計算所得的撓度值在文獻中指出比實際大 5%~8%, 經過載荷試驗也証實了這一點, 也就是說用這一方法驗算構件撓度, 既接近實際而又是安全的。

(4) 支承長度: 此為裝配式構件支承穩定的重要條件之一。屋面板 $l_{op} \geq 3.5\text{cm}$,

$$\text{樓板 } l_{op} \geq 7.5\text{cm}.$$

$$\text{梁 } l_{op} \geq 9.0\text{cm}.$$

為了滿足構件剛度的要求, 板及梁的支端交接處須留出一定的空隙, 以使用比構件混凝土强度高 20% 的沙漿或混凝土填實。

(5) 主梁的斷面採用統一規格: 是構件大量生產降低成本的重要因素。考慮統一規格時,

須進行由於規格統一施工勞動生產率提高的經濟價值和增加材料耗用量的經濟價值的比較, 結合目前國內情況, 材料耗用上以多用混凝土少用鋼筋為原則; 但有時為了解決主要在吊裝上的矛盾, 為減輕構件重量在經濟核算的基礎上可採用斷面較小含鋼率較大的構件。如廠房三角屋架即為一例, 施工安裝上的節約抵不上多用鋼筋的耗費, 而三角屋架成本佔全廠土建成本的一小部分, 所以三角架中鋼材耗費量對全廠土建成本的影响就更小了。

(三) 材料及製造條件方面:

由於鋼筋及水泥生產供應問題, 鋼筋用 CT. O, CT. 3 $\delta_T = 2500\text{k}^2/\text{cm}^2$, 以 400 號水泥做 170 號混凝土, 為了水泥材料的進一步節約, 混凝土號碼的提高還採用降低水灰比加長機器震搗時間的措施, 也就是說 170 號混凝土用較定額用量為少的水泥經過不同配合比、水灰比和震搗時間一系列的試驗, 定出一組理想的配合比和震搗時間的組合來確保強度和節約水泥, 但不得少於混凝土密實要求的最小水泥用量, 再由於混凝土預製加工廠目前全部採用木模板和手工及半機械化的設備條件, 板、梁、柱採用矩型斷面, 部分裝配式空心磚樓板則採用肋型斷面。

構件種類, 設計過程中的重點, 以及部分配筋和構件接头的處理

(1) 屋面板斷面型式採用矩型。

載荷組合: (一) 自重+靜重	$K=1.8$
(二) 自重+靜重+50 K_2	$K=1.5$
(三) 自重+100 K_2	$K=1.5$

以較重者控制設計, 板與板接头處用沙漿填實。

(2) 三角屋架:

(a) 斜肢斷面和立柱斷面均為矩型;

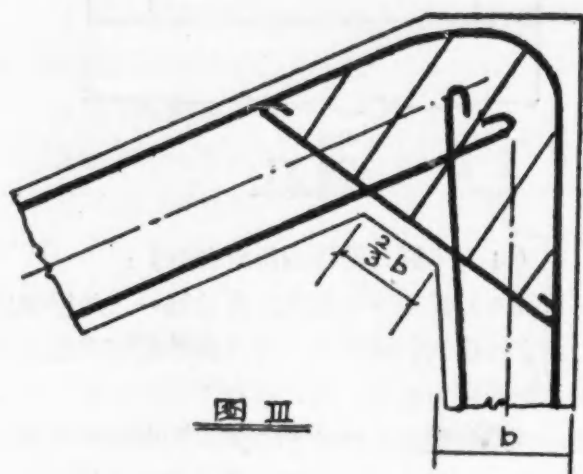
(6) 考慮雪載荷, 不考慮風載荷及溫度應力的影响;

(B) 支承的假定; 假定採用鉸接, 不僅偏於安全計算簡化, 並可減輕溫度應力的影响。如假定為定支, 則定支彎矩累積非但對柱不利, 且形成多次超靜定結構。

(r) 配筋; ①斜肢配筋; 由於鉸結不允許有相對水平位移, 偶有位移則負彎矩減小, 正

彎矩有增加趨勢，邊跨尤為顯著。再則三角屋架頂點彈性變形及塑性蠕動亦有使正彎矩增加的趨勢，為此斜肢正彎矩配筋以稍富餘為宜，約加5%上下。

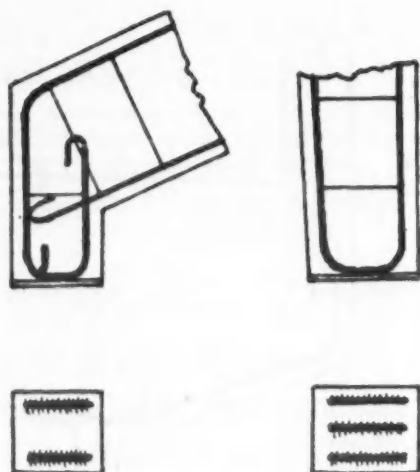
②三角屋架頂點配筋見圖Ⅲ：為了鋼筋充分發揮效能，頂點外緣鋼筋以作成弧形與中心軸平行為宜，為了抵抗頂點內角在吊裝時或其他影響可能發生集中拉應力同時滿足構造上紮箍需要，在內角處配以斜筋兩根 $2\phi 16$ 。為了防止內角壓應力的集中，須加做承托 $l_k = \frac{2}{3}b$ 。



圖Ⅲ

③小立柱配筋：根據彎矩圖形及應力分析本可採用不對稱配筋，由於溫度應力、基土偏心傾側、以及邊界條件差異的綜合影響均未宜詳加考慮，因此小立柱採取對稱配筋。

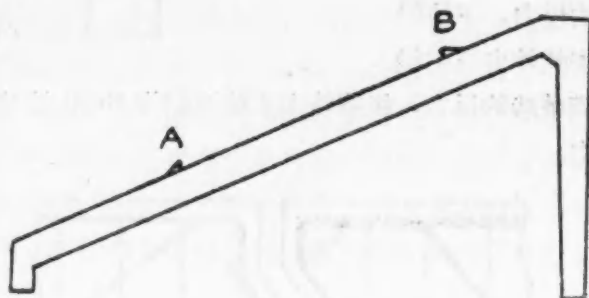
(д) 鉸結頭處理見圖Ⅳ，採用鋼板焊接，在三角屋架支端鋼板分別焊接



圖Ⅳ

於主筋上，鋼板下面的墊板則先與定型掛鉤相焊，並在製備主梁時預先定位埋入。

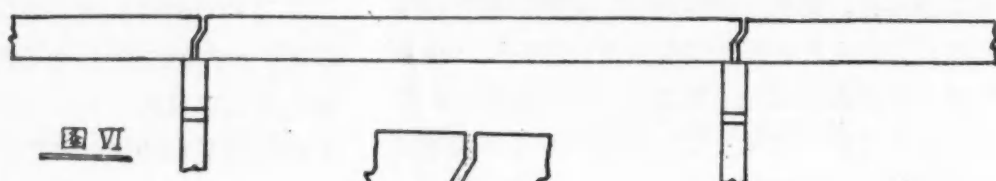
(e) 吊鉤處理見圖Ⅴ，4點位置以斜肢內架立筋所能支持1.5倍懸臂自重彎矩之點為準，B點位置以立柱彎筋末端向上引伸 $30d$ 處為準。受彎安全係數用1.5。



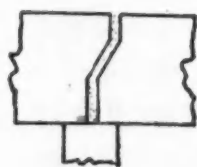
圖Ⅴ

(ж) 三角屋架的側向穩定，主要依靠小立柱下半部上窗台板和小立柱頂上窗簷板的穩固連接。

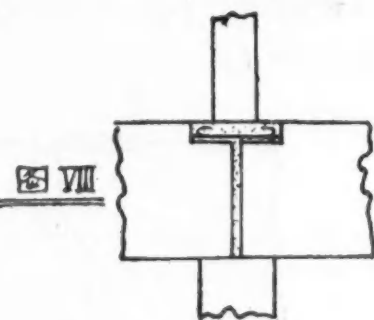
(3) 主梁：(a) 斷面及梁頭構造型式：斷面為矩形，梁頭構造型式不僅滿足構造簡單，更重要地要使現場裝配時工序減到最低限度，並提高裝配速度，因此梁頭採用斜楔形構造



圖Ⅵ



見圖Ⅶ。假如採用平頭見圖Ⅷ，則三角屋架勢將騎在主梁接縫上面，主梁的撓曲將引起梁端轉動，造成三角屋架支點接頭複雜。



圖Ⅷ

假如梁頭構造型式採用圖Ⅷ型，梁頭甩筋焊接局部用混凝土鑄固來約制梁端，由撓曲而引起之轉動，除構造複雜外，還有另一缺點，三角屋架裝配時間將受限於局部鑄固混凝土一定強度的增長，這些缺點在斜楔形梁頭構造均不存在。

(6) 梁端斜楔的驗算和配筋見圖區：

①上边斜楔的外力，爲一個三角屋架滿載時的反力，下边斜楔的外力爲主梁滿載時的反力，根據外力來驗算斜楔的主拉应力。

图 VII

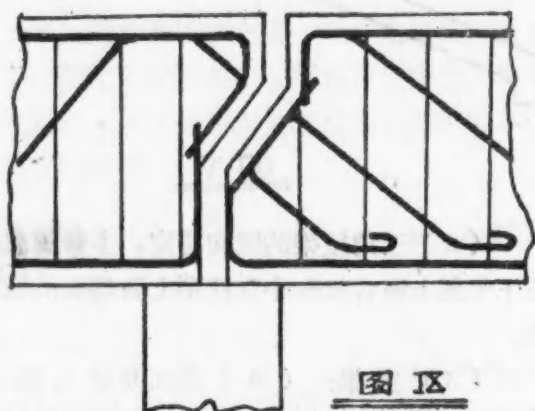
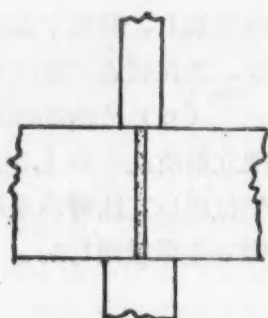


图 IX

②爲了防止主梁支點应力集中遭受破壞，及防止主筋末端由於錨鉤不足造成滑脫，使主筋末端錨鉤外露，其作用可檢驗主筋橫豎位置之正確程度，再則由於裝配式梁端支承長度較短，錨鉤外露可使錨鉤起彎點盡量靠外，否則錨鉤起彎靠裏，造成支點（支承底部）無筋不能保證支點强度及錨鉤的足够長度。

(B) 主梁的接头見圖X，採用鋼板焊接，相焊的兩塊鋼板，先与定型插鉄相焊，然後分別在製備主梁及牛腿立柱時預先定位埋入。

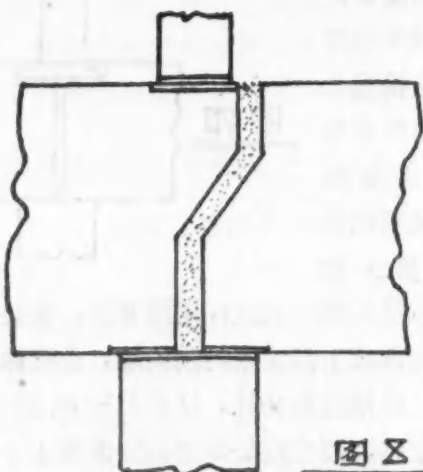


图 X

(r) 主梁之橫向穩定見圖XI：橫向內傾以天溝板支撐；橫向外張以鋼筋（ $\phi 9$ ）繫牢，該筋与主梁側面甩出的插鉄相焊接，其位置在天溝板接縫內，然後用沙漿將縫隙填实。

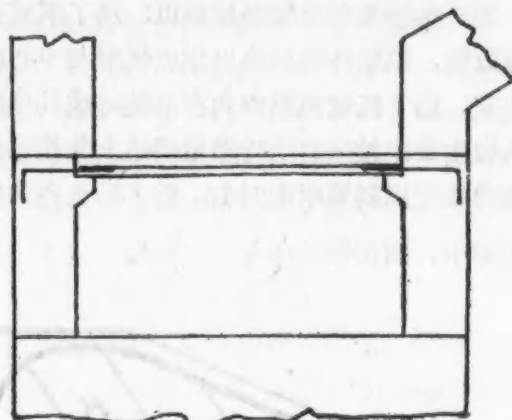


图 XI

(4) 牛腿（即柱頂懸臂部分）：

(a) 採用对称配筋：由於每一三角屋架反力在立柱端大斜肢端小，本可調整懸臂長短達到兩边懸臂彎矩相等，但這樣就不利於懸臂配筋工作，同時給裝配工作帶來不便。因此牛腿採用对称懸臂，以較大的懸臂彎矩爲配筋的依據。

(6) 懸臂的構造配筋見圖XII：当牛腿 $\eta_k > 0.9h_0$ 不多時，按長懸臂設計除按主拉应力配足彎起筋及鴨筋外，爲了確保牛腿安全，須另加額外構造鴨筋兩根（ $\phi 16$ 或 $\phi 19$ ），其彎下一段鋼筋的中心，吻合於大梁斷面的豎向中軸，因牛腿在此部分實際工作中的主拉应力較計算者爲大，考其原因係佛朗斯迪辛捷爾切流原理的影响，短

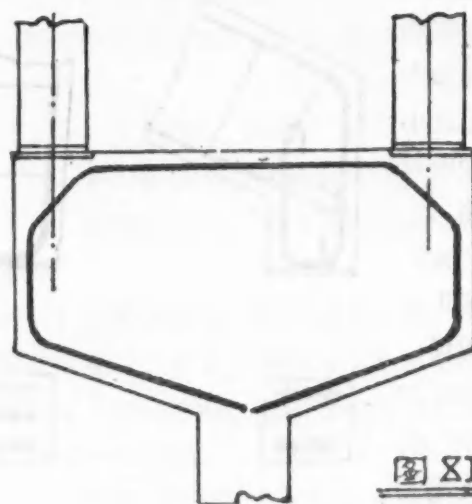


图 XII

懸臂設計規範另有指示，箍筋必須橫置，考其原因係切流作用更加顯著之故。

(5) 主柱：

主柱設計按偏心受壓考慮：並須驗算其最小寬度方向的縱向穩定，取屈折係數 η 為1.5，但柱子配筋主要取決於考慮翻修荷載所造成之偏心受壓，亦即於廠房落成後由於翻修造成牛腿一邊滿載、一邊空載時所生之偏心受壓。

並按下列兩法考慮，以造成偏心較大者控制設計：(a) 不考慮三角屋架滿載之橫推力用 $\kappa = 1.2$ 來計算

(6) 考慮三角屋架滿載之橫推力用 $\kappa = 1.6$ 來計算，見圖XIII。

由於牛腿兩邊屋頂均有翻修之可能，並考慮到施工裝吊的便利，主柱亦採用對稱配筋。

(6) 柱基：

(a) 採用杯形柱基，基底配筋按一般現鑄偏心受壓柱基設計外，並驗算當主柱承受翻修荷載時對杯壁之直切，並按主柱上承全部裝配構件自重之總和來驗算杯底衝切。

(6) 柱基的允許不均沉陷以小於或等於主梁跨度 $\frac{1}{700}$ 為準。

(b) 當剛性柱基時，須近似地按克伊·耶戈羅夫方法驗算柱基偏心沉陷的傾側，對上承構件的影响（見崔托維奇土力學第三章第二節）

(7) 裝配式空心磚樓板見圖XIV，



圖 XIV

使用地點主要是廠房辦公樓的樓板和頂蓋，由於鋼筋混凝土空心預製樓板的抽心問題；限於木製模心正直率差，同時施工技術掌握上存在問題，在抽心過程中特別板跨大於三公尺者不僅抽心困難，而且往往造成板面裂紋出現。為了解決

這一困難，採用以裝配式空心磚樓板，照顧到材料供應的方便，空心磚分陶土焙製者和煤渣水泥配製者兩種。構件設計按矩形梁或T梁計算，剛度按穆拉謝夫方法計算，並滿足室內平頂粉刷許可撓度的要求，當板跨3.5公尺，板寬0.78公尺時混凝土技術經濟指標為 $5.5\text{cm}/\text{m}^2$ 左右，不僅節約水泥，整個構件成本也是較低的，為了得到板件較好的整體性，在板的縱向接縫處，放置構造筋一根（ $\phi 6$ ），然後用沙漿填實，為了防止製備構件在震搗過程中發生嚴重漏漿現象，影响板件質量起見，除在空心磚縫間鈎上石灰藏刀或紙筋漿外，不能採用平台式震搗器宜用附着式震搗器。

設計與施工的密切配合

裝配式構件施工圖紙上除了規定鋼筋及混凝土強度要求外，為了使施工部門進一步了解設計意圖，在圖紙上還提出安全係數、設計荷載、施工荷載和質量要求等資料，質量要求主要是構件製配規格和裝配的精確度或公差。

為了交流經驗相互學習，還須進行裝配式構件的試裝工作，發現問題總結改進，並會同以施工部門為主所製定的裝吊運輸路線及裝配技術操作規程進行商討，然後開始構件的正式生產和裝配。

今後努力方向和要求

總的來講，逐步地有計劃地發展裝配式鋼筋混凝土結構，就是花最少的錢，蓋更多更好更便宜的廠房。這對於我國社會主義工業化資金積累，具有很大的意義。

茲就個人體會提出兩點有關今後努力方向的意見，供參考研究。

(一) 開間定型化

廠房開間定型化的確定，要通過各項技術經濟指標的比較，安裝能力的考慮，以及構件生產方式和能力的考慮。

技術經濟指標的本身是在發展着的，如紡織機器製造的發展，使機身幅長趨於減小，水暖馬達容積重量均有重大的變革，機器效能也在不斷提高並走向自動化的道路，這些都意味着新的紡織技術經濟將不斷的出現。再如土建方面承重構件

的數目減少和採用最新成就使承重構件設計改觀，也必然會不斷地提供先進的混凝土技術經濟指標。這說明了開間定型化將是隨着技術經濟指標的發展而發展着的，這是一項細緻複雜而艱鉅的工作，設計部門應特別重視組織專門研究機構，對各個不同發展階段，也就是說既要結合當前具體情況，不能脫離實際，又要照顧將來發展不拘於保守，進行開間定型化的研究，得出可行的方案，為紡織廠房定型設計提供條件。

至於構件生產方式和能力，如各自分散地設置混凝土預製加工廠，則開間定型化與構件生產能力僅是質的問題，比較簡單。就一個企業單位來講，還是合算的。但對整個國家經濟來講，今後構件生產方式和能力，必然走向混凝土預製加工廠托辣斯化高度機械化的道路，根據需要，國家有計劃有重點地集中供應裝配構件，因而為開間定型化提出了新的問題。不僅是質的問題也是量的問題。也就是建築模數所包括的基本單位尺度和擴大模數的問題，也就是以最少數類型規格的構件來最大限度地滿足廠房裝配結構的需要，便於托辣斯生產為國家積累更多的資金。而這個建築模數由國家確定，屆時開間定型化三度空間的變化規律都必須符合國定的模數變化，但模數的確定是集中了各部門的研究的成果，加以審定的。以上這些研究工作，就是具體的努力方向之一。

（二）紡織廠裝配構件的發展和定型化

通過學習深刻地認識到任何工作一點也不能脫離實際，否則就要犯錯誤。因此紡織廠裝配構件的發展，應該是穩步地由低級階段走向高級階段。

第一階段：

由於我國建築工業化短期內還不能全部機械化，誠然高度機械化是建築工業的正確前提，但目前我國情況不僅機械化水平不高，而且勞動力充沛，自然全部機械化就不是迫切的需要。事實也說明了這一點，建築機械折舊費高，使用率低，汽油貴，結果機械化反不如人工操作的成本低，因此最近幾年內人工操作，半機械化施工，木製模板， $\phi 3$ 及 $\phi 5$ 鋼筋，400~500號水泥將是完成裝配式

鋼筋混凝土構件製備的主要材料和主要方法。也就是說最近幾年內設計工作的努力方向是開間定型化，更切合實際些就是統一開間的重複使用和適合現場施工條件的構件定型化。構件斷面的型式不能複雜化，這就給工地木模板定型化創造了條件，更充分地發揮半機械化的鋼筋加工，充分和用 $\phi 3$ 及 $\phi 5$ 鋼筋製做鋼筋焊網及焊接骨架等方面進行研究和試製，是具有現實意義的。

第二階段：

從紡織工業發展來看，從建築工業發展來看，大開間的採用是一個新的趨勢，隨五年計劃建設工業水平的發展，建築材料建築機械必將滿足建築工業的要求而發展着；從結構理論上看，開間大了按照一般材料設計矩形或T形工形斷面的構件，混凝土技術經濟指標將隨着開間的加大而增長，而且會給裝配工作帶來較大的困難，因此必須在理論上學習蘇聯最新成就，來解決大開間構件的經濟形式。那就是：

（1）利用構件的空間工作來減小大跨度構件的斷面，如裝配式薄殼和槽結構等。

（2）利用高效材料來減少大跨度構件的用材和自重，如預應力結構和結構泡沫混凝土（Ячеистый бетон）等。

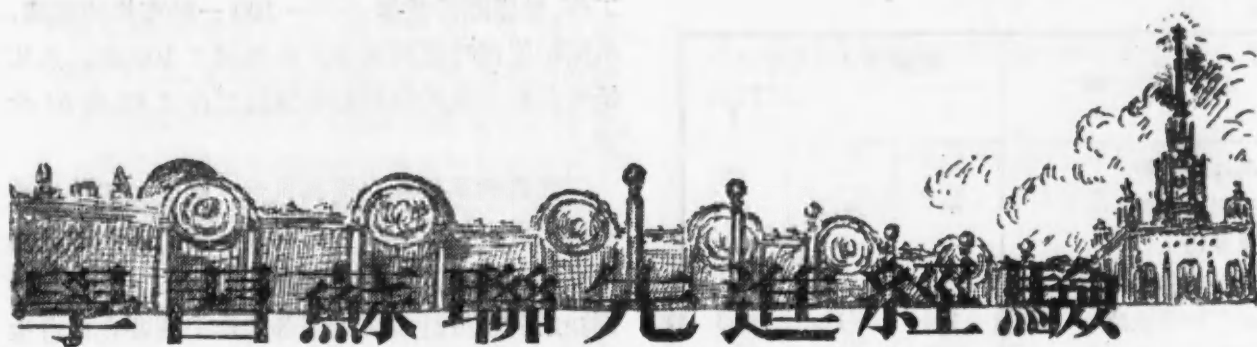
對這些先進成就的研究，無疑地應該及早進行，但其應用特別是廣泛應用只有在我國工業發展的水平的基礎上，才不會落空，新的構件定型化才能實現。

（三）兩點要求

（1）發揮空間工作的構件，適用於紡織廠者即裝配式薄殼和槽結構，因為這種構件是高度超靜定構件，雖然蘇聯學者弗·茲·弗拉索夫對薄殼理論做出了卓越貢獻，簡化了理論分析，理論與實際統一，但設計應用上仍嫌繁雜。因此要求科學研究工作者和設計工作者對方扁薄殼根據弗拉索夫理論，在不同邊界條件下，對壳体應力進行分析研究試驗，得出實用簡捷的圖表，以供設計者的應用。再者弗拉索夫與穆拉謝夫理論的結合，也是我們今後努力向蘇聯學習的重要課題。

（2）至於利用高效材料其中預應力結構

（下轉第47頁）



在四年內勞動生產率提高百分之四十以上

基洛夫織布工廠總工程師 A.K. 波卡契夫

依萬諾夫棉紡織工業總管理局所屬基洛夫織布工廠具有各種類型的織布機，上機寬度為81、100和120公分。60%以上的布機為自動布機，其中 $\frac{3}{4}$ 以上為 ATK-100 型。漿紗間的機器為ШБ-26、ШБ-3及ШБ-140。本廠出產的織物有七種：緞紋布（布號111）、集體農莊襯衣布（布號190）、細平布（布號590）、府綢（布號232）、仿毛布（布號176）、細平布（布號586）及印花棉綢（布號267）。這些織物所用的細紗如下：粗梳紗34支、40支、54支和65支，精梳紗65支和85支。

工廠全體人員都很注意勞動生產率的提高。提高勞動生產率有兩種方法：提高機台生產率和減少勞動力的單位消耗量。

在第五個五年計劃的過去四年內，基洛夫工廠的機台生產率從每台每小時10,249次打緯數增加到了11,755次，而每100台布機的勞動力的單位消耗量從24.41減到了19.83。因此在四年內，勞動生產率已從每人每小時41,978次打緯數提高到59,730次，即提高了40.29%。

機台生產率的增長是由於提高了機台的速度及其有效時間係數的關係。僅僅在1954年一年內，布機的速度就平均從215.7提高到了218.1轉/分，而有效時間係數從0.892提高到了0.898。目前，有些織物（如集體農莊襯衣布和府綢）是用普通布機生產，速度為235~236轉/分，而生產細平布（布號586）及印花棉綢的布機，速度為212.5轉/分。現在H式自動布機的看台範圍

為：織布工——40~54台，副工長——40~80台，ATK-100式布機的看台範圍，則各為18~24和42~48台。普通布機的看台數為：織布工6~8台，副工長42~54台。在勞動強度和設備運轉速度較高的條件下，該廠一等品的產量在不斷增加，而停台率在不斷減小。

織布工藝過程的組織工作的好壞，在很大程度上能反映在紗線斷頭的這一指標上。我們全體人員都經常關心降低斷頭率的問題。1954年第一季度，一公尺布的平均斷頭次數為0.36，第二季度為0.33，第三季度和第四季度為0.32，現在，則為0.31次。從這些數字中可以看出，即使在最不利於工作的季節——夏季，斷頭率也是降低了。這不是偶然得來的成績，而是全體人員開動腦筋的結果。大家都知道，增加經紗的彈性是能夠相應地降低其斷頭率的。所以全體人員認為，首要的任務是保持經紗的濕度在8—9%的範圍內和儘量減少紗線在漿紗過程中的牽伸。為使漿紗過程更趨合理，在廠內進行了巨大的工作。在摸索新的漿紗法，以期達到良好的上漿率，提高經紗濕度，最大限度地減少紗線的牽伸和澱粉的消耗量。我們達到了這樣的結果：各種織物的經紗的真實上漿率不超過7%，而經紗濕度維持在7—8%的範圍內。在採用馬鈴薯澱粉時，漿紗後的紗線強度增加了17—18%，伸長率降低了27—29%；採用裸麥粉時，則強度增加了18.4%，伸長度降低了31.1%。

下表為我廠所採用的調製1000升漿液的配

方。

物 料	配漿成分 (公斤)		
	1	2	3
馬鈴薯澱粉	50	—	—
玉蜀黍澱粉	—	54.2	—
裸麥粉	—	—	70
38%的矽酸鈉	3	3	7
40° 的苛性鈉	10	1	13.3
棉籽油	0.2	0.2	—
蓖麻油	—	—	0.2

採用裸麥粉時，在漿槽內形成泡沫的現象很嚴重。爲防止此種現象，漿紗間的工作人員曾採用過棉籽油、接觸劑、汽油，但都沒有什麼效果，必須改變煮漿規程。現在我們採用的煮漿規程如下：用篩子將麵粉篩入 440 升的水中，冷拌十分鐘，然後加入苛性鈉和矽酸鹽。停歇十分鐘後，加水至 600—750 升，並引入蒸汽。當溶液沸騰時，加水至 1000—1050 升，繼續沸騰到泡沫沒有爲止，然後加入 200 克蓖麻油。採用此種煮漿規程時，漿槽內就不會產生泡沫了。

與改進工藝過程的同時，在漿紗間還對部分機器進行了改裝。特別是以 UB—140 爲標準改裝了 UB—26 和克里莫夫工廠的機器。改進了若干種機器零件，檢查並部分改變了傳動裝置，安裝了自動調節漿槽內的漿液溫度和液面的儀器、經紗濕度自動調節器及烘筒內蒸汽壓自動調節器。在一台機器上裝置了一種新式的調節器，用以控制上漿率。由於使上漿過程合理化的結果，我們幾乎已消滅了因漿紗不良而從織布机上割去整片經紗的現象。此種現象過去曾經是生產中最大的災害。織布車間內也廣泛地進行着降低經紗斷頭率的鬥爭，大家都非常注意機台的修理保養工作。大修理出來的織布机有 93% 以上被評爲「優良」，小修理出來的織布机有 99% 以上被評爲「優良」。副工長按指示圖表進行設備的預防修理，並爲他們製訂了關於預防修理工作的專門規則。

對於布机調整規格的執行情況，工廠要進行仔細的檢查。由於布机的型式很多，使我們無法製造一套統一的定規，但是我們對每一種布机都製訂了要嚴格遵守的機台調整工作規則和操作方法。同時，在改進機器部件方面我們亦進行了許多

工作。僅僅關於改進 ATK—100 一種布机的建議，從開始使用時起到現在，就提出了 100 件。尤其是對這種布机的自動制動裝置已作了很多的改變。

我廠的革新者在提高機台生產率和勞動生產率的鬥爭中作出了寶貴的貢獻。他們成功地採用了克魯普斯基工廠的革新者所提出的一種綜合計劃。此種季度計劃規定了各工作小組要在機台生產率、織物品質和節約輔助材料及紗線方面，以及降低產品成本方面達到的最高指標。並製定各種能使所定指標保證達到的措施，以鞏固計劃。

車間主任與工長共同編擬月度作業計劃，其中要規定出在本車間範圍內如何改進技術經濟指標的計劃。因此，我廠每一個工作人員經常都有一個最近時期內的明確的行動綱領。值得指出的是我們的計劃一般都是能夠實現的計劃，因爲我們的計劃不是抽象的，而是估計了實際的可能條件的，並且我們還經常檢查這些可能條件的利用情況。我們用接上有色紗的方法對每台布机的紗線斷頭率每月都進行檢查。布机的速度每兩週檢查一次。根據這幾種檢查的結果，來確定每台布机的設計生產率的掌握情況，並且即將情況通知工長和副工長。關於月度作業計劃的完成情況，應由 2—3 位工長在工程技術人員大會上作有系統的報告。

有關生產的緊要問題都得到了我廠科學工程技術協會組織的實際響應。該組織在最近三年來完成了以下的工作：ATK—100 式布机的上机工作的規則化，降低了漿紗机上的牽伸，潤滑油的集中傳送，矽酸鹽在漿液中的使用等等。

先進生產者都積極參加了創造性的工作，其中許多人，按照他們的文化水平和技術知識來講，已與工程技術人員的水平十分接近。這完全是合乎規律的。工廠爲提高工人的熟練程度和充實他們的知識，而創造了許多有利的條件。很多工人在青工學校和技術學校學習，可以有系統地听取關於各種問題的報告。

在此短短的文章內很難把我廠全體人員在各方面的各種活動都包括進去。

我想再次強調一下，我們工作中的主要目的是：不斷提高勞動生產率。我們很多的先進生產者，目前已接近完成五年計劃的任務了，例如副

工長A.П.戈魯伯卓夫，織布女工Г.Я.西比梁果瓦雅，B.K.果魯伯卓瓦雅，H.M.哥茲洛娃雅，H.B.沙里莫娃雅以及其他很多的先進工作者。

總之，我廠具有提前完成本年計劃和五年計劃的一切條件。根據估計數字來看，到1955年

底，我們的勞動生產率比1950年至少可以提高42.7%。

（紡織工業部翻譯科譯自蘇聯

「紡織工業」1955年第五期）

提高棉紡織工業織布生產 附屬工的勞動生產率

經濟科學碩士 M. H. 依萬諾夫

預定在最近幾年內大大地提高棉紡織工業的產品產量，這不僅需要增大企業的能力，而且要依靠運用新技術和一些生產過程的自動化，並以合理地組織，各工種勞動的方法來提高勞動生產率。

許多年來不斷地研究改善織廠基本工（織布工、絡紗工、整經工）的勞動組織問題，但對佔工廠工人很大一部分的附屬工（揩車工、刷車工、檢驗工、核算工和其他各工種）的勞動組織問題，却不能這樣說。

許多工廠各種附屬工實際工作負擔指標的比較和各先進企業的工作經驗指出，在依靠改善附屬工勞動組織形式和方法來更好地使用附屬工方面具有巨大的潛力。這可以用各種附屬工的例子來說明。

刷車工及揩車工。是織布生產中人數最多的附屬工的工種之一，各工廠的實際工作表明，它們的勞動組織各處都不相同。

一些企業中一台織機同時由兩個工人來刷車或揩車（如十月革命工廠、雅赫羅馬工廠、塔什干聯合工廠等）。而另一些企業則由一個工人來做（如捷爾仁斯基和紅旗工廠等）。

為了縮短設備停車時間，我們認為，兩人同時刷車或揩車是最合理的勞動組織形式。在這種情況下，刷車或揩車應盡量利用織布工的非工作時間。因此刷車工和揩車工的例假和午飯休息時間，不應與企業一般例假和基本工人的午飯休息時間重疊。

刷車和揩車的勞動組織如下：刷車前關車，

用乾淨布將經紗、綜梳和織物蓋起來。兩個工人用毛刷刷車，一個刷車工刷織機兩側和後部，另一個刷織機的前部和內部零件。刷完後一個掃除織機下面的地板，並將地腳放到一定的地方。同時，另一人做好下一台織機的刷車準備工作。織機每24小時必須刷一次，但在織造低支紗的織物時，則須每輪班刷一次。

在經紗用完後進行揩車，但通常不少於10天。

揩車時，將織機停車。如在經紗未織完揩車時，則用乾淨布將經紗、綜梳和織物蓋起來，兩個工人同時揩車時，首先用毛刷將織機刷淨，然後再抹布擦拭零件。

用毛刷難以清除的零件，可用金屬絲刷子清除。注油孔應仔細清除。把地腳收集起來放到一定的地點。

許多工廠對織機的刷車工及揩車工進行測時觀察和工作日寫實，這就能確定平均刷一台織機和揩一台織機所花的時間。刷車和揩車的平均時間視織機的類型和幅寬而定。

例如刷一台寬100厘米的多臂自動織機的時，兩人同時工作時為4分鐘，刷車用3.2分鐘，其餘時間用於收集地腳和放置地腳以及走路。假若休息和個人需要時間為40分鐘，則每輪班兩個工人可以刷110台織機。

兩個工人揩一台車花22分鐘，因此，每輪班他們能揩20台。根據先進企業的經驗來計算，在兩個工人同時工作的情況下，並確定刷車工和揩車工的負擔定額（見第一表）。

第一表

織 機	刷 車 工			揩 車 工			
	一台織機每24小時刷一次			一台織機每10天揩一次			
	一台織機的 刷車時間 (分鐘)	兩個人一輪 班的負担和 看台數	計算各種織 機看台數的 係數	一台織機的 揩車時間 (分鐘)	兩個人一輪 班的負担 (台數)	兩個人的 看台數	計算各種織 機看台數的 係數
1. 踏盤式:							
普通織機							
寬80厘米以下.....	3.0	146	1.2	14	32	320	1.2
" 100 " "	3.6	122	1.0	17	20	260	1.0
" 100 " 以上.....	4.5	98	0.80	26	17	170	0.65
自動織機							
寬100厘米以下	3.8	116	0.95	20	23	230	0.80
" 100 " 以上	4.8	92	0.75	30	15	150	0.56
2. 多臂式:							
普通織機							
寬80厘米以下	3.6	122	1.0	16	28	280	0.93
" 100 " "	3.8	116	0.95	19	23	230	0.90
" 100 " 以上	4.8	92	0.75	28	16	160	0.60
自動織機							
寬100厘米以下	4.0	110	0.90	22	20	200	0.77
" 100 " 以上	5.2	84	0.70	32	14	140	0.53

附註：刷車工及揩車工的看台數隨刷車及揩車圖表的變更而變更。

筘座修理工、梭子修理工。如先進企業的經驗指出，如果筘座修理工及梭子修理工不固定看管各車間，而按召喚看管整個織布生產，則這兩工種工人的勞動生產率就高而多。在有幾個織布間的大工廠裏，如每一車間都有筘座修理工和梭子修理工，則必招致對他們使用上的不合理和常會使工作負擔不足。此外，這種勞動組織會增加織機的重疊停車時間，其所以如此，是因為，假若一個車間同時有兩台織機由於筘座損壞停車，則第二台織機在第一台織機還沒有修好前，將一直地停車。如果把這些工人集中使用，則可按召喚由兩個筘座修理工同時修理兩台織機。採取這種筘座修理工和梭子修理工的勞動組織，一個2000~2500台織機的廠經常修理所需的筘座修理工和梭子修理工都不超過兩人。他們的勞動生產率比那些固定在一個車間裏僅只看管600~700台織布機的筘座修理工和梭子修理工高20~30%。

織機加油工。在對熟練加油工的工作進行測時觀察的基礎上查明了，100厘米寬的一台織機的加油平均花2.7分鐘。

一輪班加油工走路、休息和個人需要的時間約40分鐘左右，其它時間都用在織機的加油上。因此一個加油工在一輪班能加160台100厘米寬的織機。寬度大於100厘米的一台織機，加油要花

4分鐘左右，一個加油工一輪班能加110台寬幅織機。因為織機每天都要加油，所以110台織機就是加油工的看台數。

坯布檢驗工。各織廠都有專門的檢驗工的編制，檢驗工負責檢驗本廠所織造的坯布在和按照檢驗規程確定坯布的品質。

檢驗工在工作日一開始就準備工作地：從箱子裏拿出戳子、鑷子、放大鏡和尺等，準備召喚織布工的傳票。然後做自己的直接工作，即裁布找出織機號碼和裁剪的尺寸，並記在自己的記錄簿上。此後進行驗布並確定坯布的品質。檢驗工審查裁剪情況後，在裁剪的坯布末端作上記號（蓋上戳印），並標明品質，將裁剪的坯布放在一定的地方，和進行以下的檢驗。一個工人一輪班所能審查的坯布數量依織物的種類和幅寬以及檢驗過程是否機械化而定。

根據對檢驗工的測時觀察和工作日寫實求出平均檢驗100公尺的某種坯布所花的時間。

計算檢驗工在手工檢驗細平布和粗平布以及機械檢驗開司米和急斜紋織物時的負擔定額（同時考慮到一個織布工每輪班的產量）；

手工檢驗100米細平布所花的時間：

從台架上取下載取的坯布.....8秒

找出坯布的機號和尺寸.....22秒

將機號、尺寸、日期記在記錄簿上.....30秒

檢驗……………348秒
打商標印和品質記号……………20秒
將所裁取的坯布置於台架上……………10秒

共計……………438秒或7.3分

一輪班內其時間消耗（準備工作、收拾工作地、休息和個人需要時間）為42分鐘。

因此，一輪班內檢驗工能檢驗6000米布。

在機械化檢驗台上驗布時，檢驗100米布執行各種操作的時間如下：

取一疋布和上机……………48秒
檢驗布……………180秒
將織布工的產量記在記錄簿中……………180秒
將一疋布放到台架上……………12秒

共計……………420秒或7分

一輪班內其它時間消耗（準備工作、收拾工作地、將織布工的產量記在檢查報告表內、揩

車、召喚織布工和自然需要時間）為60分鐘。

因此，一個檢驗工一輪班能計算產量和檢驗6000米布。

在機械驗布時檢驗工每輪班檢查的坯布數量與手工檢驗相同，同時計算織物的產量。因此就不需要專門記錄人員來記錄織布工的產量。

織布工個人產量核算工。在一輪班結束和一次落布後，核算工按照織布工所作的記号來核算產量。如測時數字所指出，核算工的工作負擔依所織造的坯布種類而定。假若織機生產率每輪班約16米時（緞紋布、腿皮洋緞），則100米織物上有6.3個記号，每輪班產量為32米時，則在100米織物上有3.1個記号。對100米不同品種的坯布進行計算所需的時間按各操作項目列入第二表：

第二表

名 稱	織機一輪班產量定額（米）			
	16米	24米	32米	40米
剪一次布所需時間（秒）	180.0	180.0	180.0	180.0
記錄和檢驗所需時間（秒）	93.0	63.0	46.5	36.5
剪一次布所需的總時間（秒）	273.0	243.0	226.5	216.5
100米織物上的記號數量	6.3	4.2	3.1	2.5
核算工一輪班負擔定額（米）	9800.0	11000.0	11600.0	12220.0

核算工花在休息、自然需要以及準備和收拾工作地上的時間為40分鐘，他把一輪班內的其它時間都用來計算織物的產量上。

知道了在100米的各種織物上所花的時間，就能確定核算工的負擔定額。

按記數器核算織布工產量的核算工。按織機上的記數器核算織物產量（十月革命工廠和「解放勞動」工廠的經驗）時，核算工的時間消耗量不依所織造的織物品種而定，而是依記錄記數器刻度和整理這些數字所需的時間來確定的。

核算工的勞動組織如下：核算工輪班終了時，巡迴織機和記下記錄器上的刻度，包括走路平均每台織機需0.20分鐘。核算工將記數器上的刻度（幾百次打緯數）記下後，求出一輪班織入的緯紗數和織出的米數。這項工作平均需0.15分鐘。因此，核算工消耗在每台織機上的時間為0.35分鐘。

準備工作、休息和個人需要時間每輪班要40分鐘，核算工利用其它時間能看管1250台織機，這些織機能出產20~40千米織物（依織物的品種而定）。因此按記數器核算織物產量的核算工的勞動生產率較按織布工的記号來核算的核算工的勞動生產率要高得多。此外，核算工還要核算一輪班全部織機的總產量。織機上安裝記數器能以促進提高附屬工的勞動生產率，同時也能及時知道每台織機的生產率，知道一個織布工的產量和整個車間的總產量。雖然我們的工廠出產這種記數器，但不了解，為什麼直到現在各織廠還不廣泛地採用。

从上例中可見，主要的附屬工都要用手工完成他們所負的全部工作。同時這種工作（例如揩車）是非常繁重的。為了創造進一步提高附屬工勞動生產率和縮減附屬工數量的條件，不僅要改善勞動組織和充分利用工作時間，而且要使繁重

(措車、加油、檢驗布和核算產量等)機械化,這就能大大改善各種附屬工的勞動條件和提高他們的勞動生產率。

必須立即從事設計使附屬工勞動機械化的儀

器和設備的這項工作。

(蔣錫生譯自蘇聯「紡織工業」

1955年第2期)

織物汽蒸煮練(續)

蘇聯技術科學碩士 A·B·蘇羅伐雅

棉花吸着性質的變化 如果各種條件完全相同,棉纖維素的吸着力,將視纖維素內表面的大小而定。

苛性鈉的濃度、溫度和處理時間,無論是对煮練過的棉織物或棉花的吸着力,或者是对汽蒸處理的棉織物或棉花的吸着力都有影響。

當織物在高溫下進行長時間的煮煉時,如果採用濃度較低的鹼液(即0.5~1%的溶液),則棉纖維素的吸着力常常會有所提高。在溫度不甚高但鹼液濃度相當大的情況下,進行短時的鹼液汽蒸,也能得到相同的結果。

吸着力的問題,可以棉花吸着直接染料(苯胺純天藍2Ф)的情況說明之。

棉花上的染料數量,是用A.И.索柯洛夫所規定的硫酸法測定的,但這一方法是用吸收指標計算出的混濁度指標加以補充的(這兩個指標都是在微量光電比色計上測定的)。

粗棉紗曾用下列方法進行過染色。用潤濕劑的溶液把乾燥的試樣浸濕,然後在浸軋機上軋液,最後把試樣浸入染液中,染液成分如下:每公升溶液含200%的苯胺純天藍2Ф一克和食鹽四克。

溶液的浴比為1:40,溫度為85°C,染色時間為60秒鐘。

試驗證明,棉花的吸着力主要取決於汽蒸時的鹼液濃度。在其他條件完全相同的情況下,苛性鈉的濃度愈高,棉花的吸着力也愈大。

汽蒸時間的影響,只是在一定濃度的鹼液中才能顯現出來。如果濃度在2%以下時,汽蒸時間的影響,在汽蒸過程中幾乎沒有什麼反應,但當濃度比較高時,汽蒸的時間就會促進棉花吸着力的提高。

棉花煮煉時,吸着力的數值為58,像這樣的

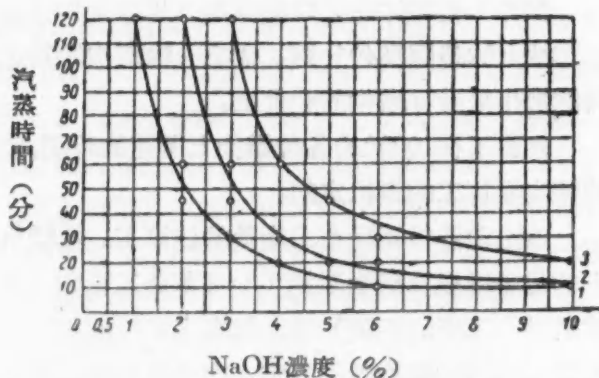
數值,只要用2%的苛性鈉溶液處理,並經一小時的汽蒸就能達到。

因此,在採用汽蒸法時,只要用濃度2~4%的苛性鈉,並經45~60分鐘的汽蒸,就可以保證提高棉花的吸着力。

棉花在汽蒸後的潤濕力 如果織物既具有吸着力,也具有潤濕的能力,那正是我們所希望的。

棉花、原粗平布和退漿的平布,用濃度不同的苛性鈉處理,並且經過不同時間的汽蒸以後,其潤濕能力就要發生變化,如第2圖所示。第2圖中的曲線1代表原棉的變化情況,曲線2表示退漿粗平布的變化情況,曲線3表示原粗平布的變化情況。

第二圖



織物的潤濕能力是用下法測定的,即在張緊的織物或粗紗上滴水,使之滲化,時間不超過30秒鐘。

根據圖表可以斷定,棉花的潤濕能力,在用2%的燒鹼溶液處理和經過45~60分鐘的汽蒸後就會顯出來。退過漿的粗平布所用的燒鹼濃度為3%,而不退漿的原粗平布為4%。

影響鹼液汽蒸效果的因素,不僅是織物在事

先除去雜質的程度，而織物的結構也同樣發生影響。合股紗織成的質地較厚，結構較密的織物，需要用濃度較高的苛性鈉溶液處理，而且汽蒸的時間也要比結構較鬆的織物為長。

纖維強力和銅胺溶液粘度的變化

誰都知道，棉纖維上含有大量的碱，在高温（100°C以上）下一與空氣接觸，就會發生氧化，在這種情況下織物就要脆損。

然而，在99°~100°C下經過短時的汽蒸以後，帶有碱液的棉纖維就會發生什麼情況，至今還沒有弄清楚，可是這個問題，我們已把它弄明白了。

可以肯定地說，甚至在處理最激烈的情況下（用10%的苛性鈉溶液浸漬，並經兩小時的汽蒸），進行碱液汽蒸，對纖維的強力和棉纖維素的耐久度也沒有什麼影響。

各種助劑的影響 雜色物不能完全破壞，已汽蒸織物的白度降低，毫無疑問，這都是汽蒸法的嚴重缺點。為此，曾決定在碱液中加各種助劑，強化汽蒸過程，以便消除這些缺點。

我們會選擇一些表面活性物和氧化劑作助劑用，在汽蒸之前把這些物質加入碱液中，並用以浸漬未經退漿的原布。

採用表面活性物和氧化劑的目的，就是要提高織物白度和破壞雜色物。

我們會採用下列表面活性劑（即滲透劑）進行試驗：

（1）油酸酯基氯和甲烷基氨基乙磺酸的縮合物；每公升濃度3.5克；

（2）克分子量低的化合物和脂肪族化合物基（原子團）的縮合物（工業產品每公升濃度5克）；

（3）羥基苯磺酸鹽（每公升3克）；

（4）環烷硫酸鹽（每公升1.5克）；

（5）甲酚衍生物（工業產品，每公升5克）；

（6）磺化伯醇（每公升2克）。

氧化劑用氯胺B，亞氯酸鈉鹽和次氯酸鈉鹽。

處理用的原布試樣有粗平布和急斜紋織物（371號），以及粗紗和棉籽殼，棉籽殼是雜色物的主要組成部分。

在準備雜色物的試樣時，剝下籽棉上的纖維，把棉籽放在乾燥箱裏，在40°C的溫度下徐徐烘乾，乾燥後即自行裂開，其後仔細地把蓋著一層短絨毛的棉籽殼與核分開，並把棉籽殼放在小白裏搗碎，然後把搗碎的棉籽殼裝在乾燥器中，在一定的回潮率下放置幾天。在分析天秤上精確地稱出棉籽殼（每袋2克），並把它裝在細白布做的小袋中，縫在小袋裏的棉籽殼一定要分配均勻，然後用線把小口袋橫豎縫好（即直縫和橫縫——譯者註），以免處理時棉籽殼集在一堆。把試樣作成平面形，使之能夠自由地通過浸軋機上的軋滾，並能均勻地軋去多餘的溶液，在每個小口袋上都縫上記號（順序號碼），然後把這些小口袋在乾燥器中放置一定時候，再用分析天秤衡量。織物的試樣和粗紗的試樣，也同樣放置於乾燥器中，並衡量之。

在每公升含苛性鈉31克的碱液中，一定要加入必要數量的所需要的物質，如氧化劑或表面活性物質，然後把碱液盛在水槽裏，加熱到40°C，如果在碱液中加入次氯酸鹽，溶液就不需要加熱，因為溫度已達20°C，無論任何時候，每一件試樣都要使用新鮮的溶液，把試樣放在新鮮溶液中，用小玻璃棒攪動試樣，使之為溶液潤濕，被潤濕了的試樣就在浸軋機上軋液。這就促使溶液更加充分，而且均勻地滲入到試樣的內部，潤濕和軋液工作輪流進行三次。

然後把試樣放在浸軋機一旁的天秤上，藉以檢查織物上的液量。試樣中所含的液量，通常等於其本身的重量，經過軋液的試樣摺成繩狀放入蒸箱，並在99°C的溫度下蒸45分鐘。

汽蒸以後，首先用熱水（60°C）洗試樣，然後用（自來水管的）冷水洗，直到把碱洗淨為止。雜色物和部分試樣，經水洗後在浸軋機上軋液，然後乾燥。雜色物首先在空氣中乾燥，然後在乾燥箱中乾燥，溫度為50°C。織物用熱熨斗熨乾，部分汽蒸過的織物試樣和部分汽蒸過的粗紗試樣，都用次氯酸鹽溶液漂白，每公升次氯酸鹽溶液中含有效氯1克，含碳酸鈉5克，溶液的溫度為20°C。汽蒸過的濕試樣，放在次氯酸鹽溶液中浸漬40秒鐘，然後在浸軋機上軋液。經過三次浸漬和軋液以後，把試樣放在瓷杯裏，放置45分鐘，然後用冷水洗試樣，並用每公升濃度為1

克的亞硫酸氫鈉鹽（去氯劑）溶液浸漬5分鐘，然後再用冷水洗。經過軋液，並用燙斗燙乾。粗紗首先在空氣中乾燥，然後在乾燥器裏乾燥，溫度為50°C。

爲了確定新處理法的效果（與煮練比較），曾對壓力煮鍋中煮煉的織物、粗紗和雜色物的試樣進行過試驗。

煮煉制度如下，用每公升7克的硫酸溶液浸漬試樣，溫度30°C，軋液100%，堆放2小時，用冷水洗，用鹼液浸漬，然後把試樣堆入A.A.那德達慶式的試驗煮鍋（溶比為1:6，苛性鈉為布重的3%）。

在煮鍋中煮煉7小時（煮鍋中的溫度達100°C時，煮練2小時；由100°C加熱到135°C時，煮煉1小時；在135°C下時煮煉4小時），織物用熱水和冷水洗滌。

漂白和去氯的處理工作，都按照上述汽蒸試樣用的制度進行，織物和粗紗與雜色物是分開進行煮煉的。

試驗中證明，前三種助劑得到的結果最好，浸漬時加這些物質於鹼中，便能提高織物的白度（2~3%），毛細管作用，吸着力和清除程度等，如果採用這些物質，織物上的雜色物，雖則不能完全除掉，但也能得到較好的效果。第四種助劑（環烷硫酸鹽）之所以沒有得到良好的效果，是因為取量不多之故（每公升的有效物為1.5克）。第五、六兩種助劑在濃鹼中是一種穩定性的物質，因此，在汽蒸時顯然會逐漸分解而形成降低織物毛細管作用的產物（物質）。

我們也曾用加氧化劑和表面活性物的鹼液，以及只加氧化劑而不加表面活性物的鹼液，試驗各種氧化劑所起的作用。

我們用的表面活性物是油酸鹽基氯和甲烷基氨基乙磺酸的縮合物（第一種助劑），誰都知道，這種物質既具有良好的潤濕能力，也富有良好的清除能力。

我們曾用織物、粗紗和雜色物進行試驗（織物是未經退漿的原粗平布）。

根據試驗結果，可以得出幾個結論：

鹼液汽蒸時加氧化劑，除去雜色物的程度幾乎與不加氧化劑一樣，補加潤濕劑，並不能加強對雜色物的破壞作用。

如果採用氧化劑，特別是次氯酸鈉鹽，則經過汽蒸和漂白的各種試樣的白度，都會有所增加。採用一種表面活性物，織物上得到的白度很高，用苛性鈉處理並用次氯酸鹽汽蒸的試樣，白度的穩定性是比較小的。因為苛性鈉除去雜質的作用很差。

棉纖維的強力。經過氧化劑汽蒸後，棉纖維的強力實際上沒有什麼變化，並且比用老方法（煮煉）漂白後的強力還要高。

織物的較高的煮煉程度。用表面活性物和次氯酸鈉鹽處理的試樣進行試驗的結果，可知硫酸溶液的混濁度所表明的織物煮煉程度是比較高的，如果不用表面活性物，則氧化劑提高煮練的程度是很小的。

鹼中加氧化劑，便能促進織物毛細管作用的提高，如果用氯胺B和亞氯酸鈉鹽，則毛細管作用可隨這些織物數量的增加而逐漸提高；如果用次氯酸鈉鹽則效果相反。由於鹼液中添加有表面活性物，因此織物的毛細管作用隨着提高。如果同時補加表面活性物和氧化劑，則祇有在溶液中氧化劑含量很少的條件下時（每公升含有效氯1克），織物的毛細管作用才有顯著的提高。

由此可見，用在鹼中補加表面活性物或氧化劑，或兩者混合使用的辦法，是不能完全解決汽蒸後除去織物中雜色物的問題的。

織物在鹼液浸漬和汽蒸前的準備工程。

在鹼液浸漬和汽蒸以前，織物的事前準備工程能加速排除雜色物的作用。在這一準備過程中織物上的雜色物逐漸軟化，並且膨脹起來，因而在汽蒸過程中，雜色物容易與鹼發生作用，這就清楚地說明為什麼織物的事前準備工程能加速排除雜色物的原因。如果織物不經準備就進行汽蒸，則雜色物還是堅硬的塊狀物（因為有木纖維存在），不能充分軟化，因而仍然殘留在織物上（特別是大的雜色物）。汽蒸時在鹼液中補加表面活性物或增加鹼的濃度，其結果正如前面所說的一樣，效果是很差的。

用事前處理的辦法，能使織物中雜色物的重量耗損率提高15%，如果雜色物用稀硫酸溶液（每公升10克）處理，然後堆放兩小時，可以看出其耗損的百分率是最大的（耗損率37.9%）。

採用下列方法處理，效果最大：鹼處理和酸

酸处理(雜色物的重量耗損率36%), 酸处理和次氯酸鹽处理(35.3%), 肥皂和酸处理(36.1%)。

儘管如此, 雜色物耗損率还是比煮鍋煮練後小11%(煮鍋煮練後的耗損率為48.9%), 但是, 經汽蒸法处理的漂白織物, 其上的雜色物是看不出的。

經過事前準備的織物試樣所提高的白度, 与未經準備的試樣比較, 有顯著的差別(2—7%)。經過下列準備工程处理的織物試樣, 白度較好。

用碱液浸漬、堆放、洗滌和酸洗(白度為91%);

酸液浸漬、堆放、洗滌, 碱液汽蒸, 汽蒸時加氯胺B(白度為90%);

酸液浸漬、洗滌, 次氯酸鈉鹽处理, 洗滌(白度為90%);

皂液浸漬、酸洗、洗滌, 碱液汽蒸, 汽蒸時加氯胺B(白度為90%)。

經過準備的和未經準備的織物, 漂白後的毛細管作用大致相同。一般的說, 經過事前準備的織物, 它的吸着力是比較高的, 但仍然比煮練過的織物小一些。

用下列方法準備後的織物, 煮練程度(与煮練織物比較)是最高的:

用弱碱液浸漬, 然後堆放和酸洗;

用皂液浸漬, 然後酸洗和碱液汽蒸, 汽蒸時加氯胺B;

纖維經過事前準備, 不会降低它的強力, 汽蒸纖維的強力, 無論在任何情況下都比煮練纖維的強力要高。

就織物在碱液汽蒸前的準備工程而言, 曾以其他一些物質如酵素製劑, 亞硫酸氫鈉鹽(即酸性亞硫酸鈉)以及表面活性物質(觸媒劑Суп

ьфанал)等進行過試驗。

結 論

1、在99~100°C 溫度下織物用碱汽蒸, 是除去棉織物中雜質和棉織物漂白前準備工程的有效方法。

2、雜色物(棉籽壳)不能完全破壞, 是碱液汽蒸的一個缺點, 如果事先用酸性電解液和碱性電解液, 氧化劑和表面活性物等处理織物, 然後再經過堆放, 則在汽蒸時便能更好地破壞雜色物。

3、除去織物中雜質的程度和得到必需的物理化学性質, 取決於碱液汽蒸的參變數, 也就是說, 取決於汽蒸的時間和浸漬時碱液的濃度。

合股紗織成的結構比較緊密的織物(如細條布), 所要求的处理條件比結構次於它的織物(如粗平布、急斜紋織物)更為激烈。

4、採用試驗所確定的織物(如粗平布, 急斜紋織物)最好的準備方法, 即用次氯酸鹽溶液漂白以前的最好的準備方法, 以及最後經過漂白工程, 可以得到看不見雜色的織物, 而其白度与物理化学性質, 幾乎可以和用舊式的次氯酸鹽法漂白過的織物媲美。

5、碱液汽蒸時, 在所分析的參變數範圍以內(苛性鈉濃度由0.25~10%、時間由10分鐘到120分鐘), 棉纖維素並沒有顯著的損壞。纖維強力和纖維素銅胺溶液的黏度, 經過汽蒸以後仍是相當高的。

在用汽蒸法漂煉的過程中, 根據研究汽蒸過程後所得到的資料, 擬定了工藝任務書, 以便設計棉織物煮煉所需的試驗設備。(全文完)

(雷龍驤譯自苏联「紡織工業」1949年第10~11期)

(上接第38頁)

主要是高強鋼絲鋼筋的生產供应和施工設備問題, 利用高效材料的另一問題要求工程材料研究部門進行專題研究的就是結構泡沫混凝土防汽材料的研究, 結構泡沫混凝土从熱阻高容重輕的特性來看, 用於經常溫濕較高的紡織廠房的屋面結構板件實為一最理想的材料, 但从ГОСТ—1781—49指示得知尚有下列特性:

溫濕條件 $t^{\circ}=10^{\circ}$ $\phi=80\%$

$t^{\circ}=20^{\circ}$ $\phi=40\%$

吸水率較磚大3.5~4.0倍

与沙漿和粉刷的結合力强

由於这些特性, 防汽層处理不能像普通混凝土

土板件那樣, 將防汽層鋪在板的上面, 而是由於吸水率強, 必須將防汽材料附着於結構泡沫混凝土板件下面, 同時考慮到施工便利和建築工業化的要求, 須設法以乾作業化濕作業, 在板件吊裝以前, 就得將防汽材料附着在板件的四側和面, 用水玻璃作避水料是有效的, 但成本过高, 对板件強度的影响有待進一步研究。理想的材料應該是防汽材料薄充分利用結構泡沫混凝土的孔隙, 作為附着防裂的基礎的一種噴料, 既便宜又不影响板件強度的材料, 尤以色澤淡的可以省却粉刷, 这一材料研究試製成功, 对紡織廠建築成本的降低, 將是一件極有價值的貢獻。



上海國棉一廠全面開展節約運動，改進各項技術經濟指標

上海國棉一廠在編製六月份計劃中，開始注意發動羣衆改進各項技術經濟指標。通過揭發浪費，修改定額，七月份材料成本較年度與季度計劃降低20.6%，在節約糧食上，從六月初每月浪費38斤11兩減少到2斤左右，最近又學習了蒸飯的經驗，用糧又降低了25%。棉布上漿率從8%降為6.5%，估計下半年可節約麵粉16,892斤。基建大修理計劃也重新作了審查，可削減的工程計有54,652元。五、六月份用棉量平均在384,24市斤，全廠棉布正品率六月份較五月份提高0.19%棉紗一等一級紗100%，完成局頒指標。

目前，該廠正在繼續深入開展全面節約運動，重點抓住：克服生產過程中的浪費，節約糧食，節約流動資金，削減基建大修理技術措施工程的投資，節減管理費用，節約勞動力與提高產品質量等七個方面來進行。

該廠雖已作出上述成績，但必須指出：在某些情況下，浪費現象仍是很嚴重的，如紡紗工廠的紅車油用量就比先進廠多80%，材料積壓情況也很嚴重。目前已從各方面進行檢查揭發，找出原因，分清責任，研究改進辦法。從思想上、組織上、制度上加以改進，進一步推動全面厲行節約運動的深入開展。（耀）

瀋陽紡織廠成立檢查組，展開節約工作

瀋陽紡織廠從五月份發動職工討論全年國家計劃開始，就抓住了反對浪費厲行節約這一主要環節，並成立了節約檢查組作為廠部的職能機構，進行以下工作：

（1）協助領導彙總並整理各單位所暴露的浪費與積壓現象，審核提出的節約措施，並受理羣衆的建議和揭發，進行調查研究。

（2）配合財務科，供銷科進行倉庫檢查及清點車間小倉庫。

（3）收集實物，進行經濟核算展覽會的設計佈置工作。截至目前為止，已檢查出來的浪費如以金額計算，共98,091元。積壓（黑料在內）共65,660元。在浪費方面，主要檢查了原料及成品，如以第一季度情況為例，紡紗工場鋼絲車間車肚花合 $\frac{3}{4}$ "以上可用纖維達7.5%，細紗車間紡出壞紗紗頭回絲162公斤。織布工場布幅平均超過寬度0.21公分，疋長超過5.9"。在機物料方面，大部分是圖紙畫錯打壞機件等；在清理積壓和黑料方面，取消了修配車間和動力科的自管小庫，結束了過去長期有「小家底」的現象。

現在，全廠各單位根據揭發出來的浪費現象，已初步訂出下半年度的節約計劃，並大力進行黃花試紡工作，組織工人進行參觀，以便將節約工作向前推進一步。（喬利江 雷鳴巽）

重慶六一〇廠總機械部熱力車間節約了煤耗

六一〇紡織廠電氣工程師梁夢周在技術課上介紹了涇江電廠「長火床，薄煤層，煤水均勻」的先進經驗，黨支部了解這一情況後，支持梁工程師的建議，動員鍋爐間的工人們現場試驗。在試行中，工人同志結合廠中具體情況，又創造了克服尖峰負荷的辦法，五月分推行了這一經驗，就比四月分降低煤耗12.7%，節約煤145噸，合人民幣3,480元，六月份比五月份降低煤耗38%，節約煤176噸，合人民幣4,224元。（李奉勛）

天津國棉二廠第二、三布場保全部為國家節約了大量資金

天津國棉二廠二、三布場保全部在全体職工的積極鑽研下，今年一月到五月份由於使用廢料，呆滯料和代用品，給國家節約了2,236元。

他們曾用零碎皮頭代替好皮子粘梭箱背板，節省了188公斤水牛皮。另外粘廢梭子（梭子背劈了重新補一塊竹子的）改用竹片後不但整舊如新堅固耐用，並且減低了投梭力，以節約用電，比粘木料的省錢很多，（每粘一把梭子就省〇・〇四五元），每月粘400把，如果粘一年就可節約一萬元。

另外，還使用廢三角膠帶自己做皮圈，節省下大批帆布橡膠帶，節約價值達433元。從一月到

五月使用了2044個機料庫裏的廢雜螺絲，為國家節約了401元。

保全部的職工們正在繼續為國家節約資金與資財，共同努力，把現有的成績再提高一步。

(張宏才)

邯鄲國棉一廠上半年節約棉花四萬斤

國營邯鄲第一棉紡織廠，今年上半年給國家節約了棉花四萬零四十斤。上半年該廠推行了紡織技術專業會議有關清、鋼、漿的先進經驗，並通過作業計劃貫徹了有關節約用棉的措施。五月上旬又舉行了厲行節約反對浪費展覽會，介紹了紡紗工場的模範事蹟和13項節約措施，同時也揭發了浪費現象，使職工羣衆受到很大的教育。清花、鋼絲車間成立了8個愛棉檢查小組，並且不斷地通過生產會議和技術交流會介紹節約棉花的經驗。細紗車間工人創造了「先望遠後看近」的弄當巡迴操作方法，皮棍花、壞紗、回絲逐月減少了435磅。鋼絲工人認真執行了「掏小羅底工作法」，落筒工張德美僅六月份就從車肚花中揀出白棉36斤，甲、乙、丙、三班共揀出159斤。棉紗標準品率4個支數都是一等紗。織布工人也注意了節約用紗和提高質量，六月份每疋布的用紗量較五月份降低了0.0259磅。

西北國棉二廠職工積極開展節約運動

西北第二棉紡織廠職工，在黨的領導下，積極參加了厲行節約，反對浪費的鬥爭。

許多青年工人組織了青年業餘節約隊，利用業餘時間，給國家收集了不少的材料，並把自己以往保存的沒有用的工具都交出來。如紗保車間的節約小組，把準備向廁所倒的十五公斤機油，過濾了一下，重用到機器上去，並在院子裏揀回了六十多個皮棍芯子等機件。機電車間的節約小組，在廢料庫揀回合乎規格的螺絲帽四十五公斤多。紗布廠的青年女工，揭發了車間領導發工具沒有計劃的事例，並當場交出了沒有用完的工具。整理車間工人交出了積存的鐵梳子，剪刀，鐵鑷子等，這些工具可供車間用三個月。細紗車間工人也交出了許多擦板，鐵捲花棍、鋼絲圈等。其他車間工人也交出不少工具，並要求領導上訂出發工具的具体計劃。當領導上把機物料計

劃交給工人討論時，許多項目需要量經工人討論後都大大減少。如細紗車間的錠子油，原計劃每天用九公斤，在討論中提出了合理使用的辦法，每天只需要六公斤半就够了。

廣大職工還積極地學習與提高技術，找竅門，提合理化建議，為國家節約財富。如整經車間學習換筒先進經驗，了機換筒回絲由30公分以上減少到3公分左右，每天可節約四百多公分回絲。由於工人積極地協助黨和行政克服生產中的浪費和不負責任的現象，所以在重編計劃的基礎上，僅用棉、用電、用紗、管理費、車間經費、工資等項，下半年可節約131,000元。

石家莊華新紡織廠修改建廠計劃 節省投資567萬多元

公私合營石家莊華新紡織廠原計劃建設在與其他廠不相銜接的地方，一切供電、供水設備都得自己單獨建立。後來，把廠址改到國營石家莊各棉紡織廠和石家莊熱電廠附近，用電與其他工廠接線使用，可節約生產用電和配電單獨設備的投資111萬8000多元。

此外，在鍋爐設備方面，現在由石家莊熱電廠供給也節約了40萬元的投資。職工生活區的建設，由於削減了供水等工程設備，節約投資6萬7400多元。在非生產性建築的造價上也本着節約的精神作了核減，降低單身宿舍的造價節省投資7萬多元。降低浴室、理髮室、食堂、宿舍中的日用設備的標準，節約4萬5000多元。

該廠在改變建廠地址後，將建廠初步設計預算作了詳細核減，僅修改全部紡織機器設備的造價一項，就節約了102萬5000多元。生產廠房的建築在不影響使用的原則下也作了修改，每平方公尺的造價由117元降低到82.95元，節約資金833,900多元。鍋爐房、修機間等設備改成磚木結構也節約196,000多元。在倉庫設備上減掉了可以緩辦的機物料倉庫，並在造價上由每平方公尺75元改為45元，共節約投資233,900多元。

由於該廠籌建處貫徹了全面節約的精神，修改了建廠計劃，降低了非生產性建築的造價，從各方面精打細算，給國家節約資金達5,677,000多元。

新 書 出 版

北京市期刊登記證出期字第三七號

棉紡學第三分冊精梳工程 (高等學校教學用書)

H.T.巴甫洛夫著
姚 穆 譯

定價: 0.62元 (京)

本書根據蘇聯國家輕工業出版社1951年巴甫洛夫的「棉紡學」分爲六個分冊譯出, 本書介紹精梳過程的工藝學識, 書中包括: 精梳過程的目的、精梳產品的準備工作、精梳機的結構和工作、精梳的理論、精梳機的看法、精梳機的工藝計算等。

棉紡學第四分冊併條工程 (高等學校教學用書)

H.T.巴甫洛夫著
劉 介 誠 譯

定價: 0.55元 (京)

本書講解併條過程的工藝學識, 書中包括: 牽伸理論、牽伸和併合過程的實現, 併條機上各種機件的作用, 棉條缺點的原因及其預防方法、併條機的技术檢查及其看管、併條機的生產率等。本書三、四分冊先行出版, 其餘各分冊將陸續出版。

紡織工業企業組織與計劃 下冊第四分冊織布生產 (高等學校教學用書)

蘇聯富利瓊別爾克著 紡織工業部翻譯科譯

定價: 1.57元 (京)

本書上冊, 已分爲兩個分冊出版, 下冊各分冊亦將陸續出版, 本分冊講解了: 織布生產的組織特性與組織機構; 基本生產過程的組織; 勞動組織與技術定額制定; 產品計劃、細紗利用計劃、勞動工資計劃、成本計劃的制定等。

織物構造與設計 (下冊) (高等學校教學用書)

羅查諾夫等著
徐 子 辟 譯

定價: 1.52元 (京)

上冊業已出版, 下冊共分四章, 講解了: 提花織物的一般特徵以及簡單的, 複雜的, 不用接結經和用接結經的, 各白林、起毛、地毯、凹凸提花、毛巾等各種提花織物及其上機計算; 織物的強度、伸長度、透氣性、導熱性、耐磨度、吸濕和透水等的物理機械性能; 蘇聯棉、毛、麻、絲等織物品種; 織物設計的要害等。

棉紡織工業自動織機的構造與看管

高爾傑耶夫 著
郭廉耿 楊玉軒 譯

定價: 1.55元 (滬)

本書介紹了蘇聯最新式自動織機的構造和看管。講解了布機上織物的構成並加以分析, 布機的各組成機構、裝置和試車、上機等的工作, 並對壞布的疵點, 預防方法、斷頭、回絲等都有講述, 對布機的生產率、定額工資、保養、看管方法及先進的勞動組織等都予詳論。不僅供布場工作人員參考, 且可作紡織中等專業學校師生的參考讀物。

棉紡織工業看管自動織機副工長的勞動組織

伊萬諾娃 等著
紡織工業部翻譯科譯

定價: 0.9元 (滬)

本書介紹蘇聯看管自動織機(AT-100, ATC-5, H型)先進副工長的勞動組織, 講論技術特徵、副工長工作地的組織, 交接班和他的工作計劃, 說明預防檢查和根據圖表修理織機的組織, 經常修理和調整織機的方法, 並詳述產生疵品的原因和消除疵品的方法。

紡織工業出版社出版
新華書店發行

中國紡織

(半月刊)

一九五五年 第15期

一九五五年八月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版者 紡織工業出版社
北京東長安街

總發行處 郵電部北京郵局
訂閱處 全國各地郵局

經售處 各地新華書店
中國圖書發行公司

印刷者 財政部稅總印刷廠
北京東郊八王墳

預訂價目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號另加

定價每冊 三 角

本期印數 11,930 冊

CHINESE- LANGUAGE PERIODICALS

TRANSLITERATION: Chung kuo fang chih

TRANSLATION: Chinese textiles

YEAR: 1955

NUMBER: 17-18

LIBRARY: Library of Congress

University Microfilms, Inc., Ann Arbor, Michigan

ISSUE

MISSING

NOT

AVAILABLE